1210

Oil-less Threading Machine

1″ Capacity

OPERATOR'S MANUAL

- Français – Page 17
- Para ver el castellano vea la página 35

⚠WARNING!

Read this Operator's Manual carefully before using this tool. Failure to understand and follow the contents of this manual may result in electrical shock, fire and/or serious personal injury.

RIDGID®

Table of Contents

Recording Form for Machine Model and Serial Number 1

General Safety Information
- Work Area Safety 2
- Electrical Safety 2
- Personal Safety 2
- Tool Use and Care 3
- Service 3

Specific Safety Information
- Foot Switch Safety 3
- Machine Safety 3

Description, Specifications and Standard Equipment
- Description 4
- Specifications 4
- Standard Equipment 4

Machine Assembly
- Mounting On The No. 120 Stand 5

Machine Inspection 5

Machine and Work Area Set-Up
- Priming The Coolant System 7

Operating Instructions
- Installing Pipe In Threading Machine 8
- Cutting Pipe with No. 354 Cutter 8
- Reaming Pipe with No. 334 Reamer 9
- Threading Pipe with No. 610 Die Head 9
- Threading Pipe with No. 610A Self-Opening Die Head 10
- Removing Pipe From Machine 10
- Transporting Machine 10
- Installing Dies and Adjusting For Size In No. 610 Quick-Opening Die Head 11
- Installing Dies and Adjusting For Size In No. 610A Auto-Opening Die Head 11
- Checking Thread Length 12

Accessories 12

Maintenance Instructions
- Jaw Insert Replacement 13
- Replacing Carbon Brushes 13

Machine Storage 13

Service and Repair 14

Wiring Diagram 15

Lifetime Warranty ..... Back Cover

RIDGID

1210
Oil-less Threading Machine

1210 Oil-less Threading Machine	
Record Serial Number below and retain product serial number which is located on nameplate.	
Serial No.	

General Safety Information

WARNING! Read and understand all instructions. Failure to follow all instructions listed below may result in electric shock, fire, and/or serious personal injury.

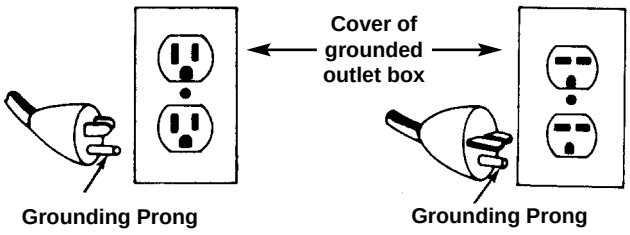
SAVE THESE INSTRUCTIONS!

Work Area Safety

- **Keep your work area clean and well lit.** Cluttered benches and dark areas invite accidents.
- **Do not operate tools in explosive atmospheres, such as in the presence of flammable liquids, gases, or dust.** Tools create sparks which may ignite the dust or fumes.
- **Keep by-standers, children, and visitors away while operating a tool.** Distractions can cause you to lose control.
- **Keep floors dry and free of slippery materials such as oil.** Slippery floors invite accidents.

Electrical Safety

- **Grounded tools must be plugged into an outlet, properly installed and grounded in accordance with all codes and ordinances. Never remove the grounding prong or modify the plug in any way. Do not use any adapter plugs. Check with a qualified electrician if you are in doubt as to whether the outlet is properly grounded.** If the tool should electrically malfunction or break down, grounding provides a low resistance path to carry electricity away from the user.



- **Avoid body contact with grounded surfaces.** There is an increased risk of electrical shock if your body is grounded.
- **Don't expose electrical tools to rain or wet conditions.** Water entering a tool will increase the risk of electrical shock.
- **Do not abuse cord. Never use the cord to pull the plug from an outlet. Keep cord away from heat, oil, sharp edges or moving parts. Replace damaged cords immediately.** Damaged cords increase the risk of electrical shock.
- **When operating a tool outside, use an outdoor extension cord marked "W-A" or "W".** These cords are rated for outdoor use and reduce the risk of electrical shock.
- **Use only three-wire extension cords which have three-prong grounding plugs and three-pole receptacles which accept the tool's plug.** Use of other extension cords will not ground the tool and increase the risk of electrical shock.
- **Use proper extension cords.** *(See chart.)* Insufficient conductor size will cause excessive voltage drop, and loss of power.

Minimum Wire Gauge for Extension Cord			
Nameplate Amps	**Total Length (in feet)**		
	0 – 25	**26 – 50**	**51 – 100**
0 – 6	18 AWG	16 AWG	16 AWG
6 – 10	18 AWG	16 AWG	14 AWG
10 – 12	16 AWG	16 AWG	14 AWG
12 – 16	14 AWG	12 AWG	NOT RECOMMENDED

- **Keep all electric connections dry and off the ground. Do not touch plugs or tool with wet hands.** Reduces the risk of electrical shock.

Personal Safety

- **Stay alert, watch what you are doing and use common sense when operating a power tool. Do not use tool while tired or under the influence of drugs, alcohol, or medications.** A moment of inattention while operating power tools may result in serious personal injury.
- **Dress properly. Do not wear loose clothing or jewelry. Contain long hair. Keep your hair, clothing, and gloves away from moving parts.** Loose clothes, jewelry, or long hair can be caught in moving parts.
- **Avoid accidental starting. Be sure switch is OFF before plugging in.** Plugging in tools that have the switch ON invites accidents.
- **Remove adjusting keys before turning the tool ON.** A wrench or a key that is left attached to a rotating part of the tool may result in personal injury.
- **Do not over-reach. Keep proper footing and balance at all times.** Proper footing and balance enables better control of the tool in unexpected situations.
- **Use safety equipment. Always wear eye protection.** Dust mask, non-skid safety shoes, hard hat, or

hearing protection must be used for appropriate conditions.

Tool Use and Care

- **Do not use if switch does not turn it ON or OFF.** Any tool that cannot be controlled with the switch is dangerous and must be repaired.
- **Disconnect the plug from the power source before making any adjustments, changing accessories or storing the tool.** Such preventive safety measures reduce the risk of starting the tool accidentally.
- **Store idle tools out of the reach of children and other untrained persons.** Tools are dangerous in the hands of untrained users.
- **Check for misalignment or binding of moving parts, breakage of parts and any other condition that may affect the tool's operation. If damaged, have the tool serviced before using.** Many accidents are caused by poorly maintained tools.
- **Use only accessories that are recommended for your tool.** Accessories that may be suitable for one tool may become hazardous when used on another tool.
- **Keep handles dry and clean; free from oil and grease.** Allows for better control of the tool.

Service

- **Tool service must be performed only by qualified repair personnel.** Service or maintenance performed by unqualified repair personnel could result in injury.
- **When servicing a tool, use only identical replacement parts. Follow instructions in the Maintenance Section of this manual.** Use of unauthorized parts or failure to follow maintenance instructions may create a risk of electrical shock or injury.

Specific Safety Information

⚠ WARNING

Read this operator's manual carefully before using the 1210 Threading Machine. Failure to understand and follow the contents of this manual may result in electrical shock, fire and/or serious personal injury.

Call the Ridge Tool Company, Technical Service Department at (800) 519-3456 if you have any questions.

⚠ WARNING Foot Switch Safety

Using a power drive or threading machine without a foot switch increases the risk of serious injury. A foot switch provides better control by letting you shut off the motor by removing your foot. If clothing should become caught in the machine, it will continue to wind up, pulling you into the machine. Because the machine has high torque, the clothing itself can bind around your arm or other body parts with enough force to crush or break bones.

Machine Safety

- **Threading Machine is made to thread and cut pipe. Follow instructions on proper use of this machine. Do not use for other purposes such as turning winches.** Other uses or modifying this threading machine for other applications may increase the risk of serious injury.
- **Support long heavy pipe with pipe supports.** This practice will prevent tipping.
- **Do not wear gloves or loose clothing when operating machine. Keep sleeves and jackets buttoned. Do not reach across the machine or pipe.** Clothing can be caught by the pipe or machine resulting in entanglement and serious injury.
- **Operate machine from side with REV/OFF/FOR switch.** Eliminates need to reach over the machine.
- **Do not use this machine if the foot switch is broken or missing.** Foot switch is a safety device to prevent serious injury.
- **Keep hands away from rotating pipe and fittings. Stop the machine before wiping pipe threads or screwing on fittings. Allow the machine to come to a complete stop before touching the pipe or machine chucks.** This practice will prevent entanglement and serious injury.
- **Do not use this machine to make or break fittings.** This practice is not an intended use of the machine and can result in serious injury.
- **Tighten chuck handwheel and engage rear centering devise on the pipe before turning on the machine.** Prevents oscillation of the pipe.
- **Keep covers in place. Do not operate the machine with covers removed.** Exposure to moving parts may result in entanglement and serious injury.
- **Allow threads to cool before handling.** Threads will be hot to the touch immediately after threading.
- **Use in ventilated area.** Prevents accumulation of coolant vapors.

Description, Specifications and Standard Equipment

Description

The RIDGID Model 1210 Oil-Less Threading Machine is an electric motor-driven machine that centers and chucks pipe and rotates it while cutting, reaming and threading operations are performed. Threading dies are mounted in a quick-opening die head. An integral coolant system is provided to reduce the temperature of the workpiece and lubricate it during the threading operation.

Specifications

Threading Capacity .....Pipe 1/2″ through 1″

Cut-Off Capacity.....Pipe 1/2″ through 1″

Operating Speed .....25 RPM (No Load)

Motor:

Type .....Universal

Volts .....115V Single Phase AC 50-60 HZ

Amps 6.4

Controls.....ON/OFF Toggle Switch and ON/OFF Foot Switch

Chuck .....Hammer-Style with Replaceable Inserts; Cam Action Rear Chuck

Coolant System.....16 Oz. Integral Coolant Reservoir with Gerotor Pump

Weight .....59 lbs.

Standard Equipment

(Figure 1)

- Model 610 Quick-Opening Die Head, 1/2″ – 1″ NPT
- 1/2″ – 3/4″ Oil-less Gold NPT Dies
- 1″ Oil-less Gold NPT Dies
- Model 334 Blade-Type Reamer
- Model 354 Roll-Type, Self-Centering Cutter
- 1 Quart RIDGID Thread Cutting Coolant

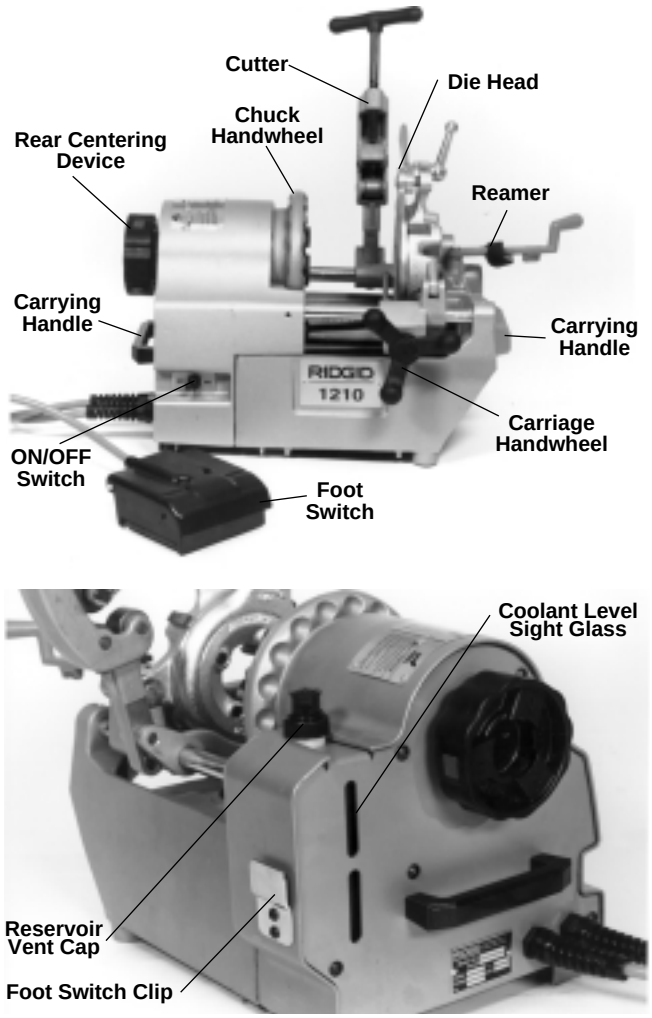


Figure 1 – 1210 Threading Machine

Machine Assembly

⚠ WARNING

To prevent serious injury, proper assembly of the Threading Machine is required. The following procedures should be followed:

The 1210 Threading Machine can be used on a bench or mounted to the Model 120 Stand. The No. 120 Stand is a three-legged folding stand *(Figure 2)*. Guide/pin assemblies are mounted on top of each leg to hold the 1210 Threading Machine in place.

Mounting On The No. 120 Stand

1. To set-up the Model 120 Stand, pivot the two (2) outside legs about the center section of the stand until the plunger pins lock into place. *(Figure 2)*
2. The stationary center leg holds a larger guide. This center leg and guide must be positioned at the REAR of the machine.
3. To mount the Model 1210 Threading Machine on the No. 120 Stand, grasp the Model 1210 machine by both the front and rear carrying handles.
4. Position the Model 1210 so the REAR of the machine is above the guide of the stationary center leg of the stand. The front corners of the machine should be above the two (2) smaller guides.
5. Lower the machine onto the mounting pins of the stand. The guides will help to properly position the machine. Insert retaining pin through hole in front guide of stand to capture machine. *(Figure 3)*

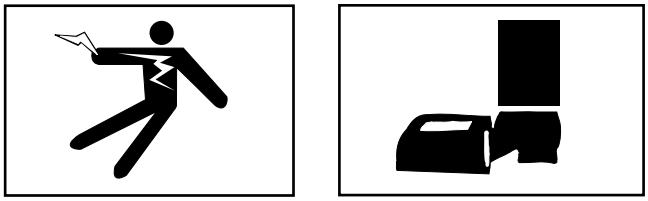
⚠ WARNING Before letting go of the Model 1210, be sure the stand mounting pins are properly engaged into the threading machine. Retaining pin must be properly inserted before using the machine.

Figure 2 – Model 120 Stand in OPEN Position.

Figure 3 – 1210 Machine Mounted on Model 120 Stand

Machine Inspection

⚠ WARNING



To prevent serious injury, inspect your Threading Machine. The following inspection procedures should be performed on a daily basis:

1. Make sure Threading Machine is unplugged and the switch is set to the OFF position *(Figure 1)*.
2. Clean the speed chuck jaws with a wire brush.
3. Inspect the jaw inserts for excessive wear. Refer to the Maintenance Instructions if they need to be replaced.
4. Make sure the foot switch is present and attached to the Threading Machine *(Figure 1)*.

   ⚠ WARNING Do not operate the Threading Machine without a foot switch.
5. Inspect the power cord and plug for damage. If the plug has been modified, is missing the grounding pin or if the cord is damaged, do not use the Threading Machine until the cord has been replaced.
6. Inspect the Threading Machine for any broken, miss-

ing, misaligned or binding parts as well as any other conditions which may affect the safe and normal operation of the machine. If any of these conditions are present, do not use the Threading Machine until any problem has been repaired.

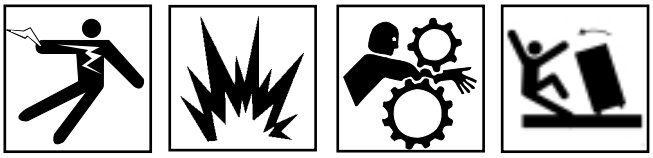
7. Use tools and accessories that are specifically designed for your Threading Machine and meet the needs of your application. The correct tools and accessories allow you to do the job successfully and safely. Accessories suitable for use with other equipment may be hazardous when used with this Threading Machine.
8. Clean any oil, grease or dirt from all handles and controls. This reduces the risk of injury due to a tool or control slipping from your grip.
9. Inspect the cutting edges of your tools and dies. If necessary, have them replaced prior to using the Threading Machine.

NOTE! Use sharp dies at all times. Dull dies require more power from the motor and produce poor quality threads.

10. Clean metal shavings and other debris from the chip tray.

Machine and Work Area Set-Up

⚠ WARNING



To prevent serious injury, proper set-up of the machine and work area is required. The following procedures should be followed to set-up the machine:

1. Locate a work area that has the following:
   - Adequate lighting
   - No flammable liquids, vapors or dust that may ignite.
   - Grounded electrical outlet
   - Clear path to the electrical outlet that does not contain any sources of heat or oil, sharp edges or moving parts that may damage electrical cord.
   - Dry place for machine and operator. Do not use the machine while standing in water.
   - Level ground
   - Adequate ventilation to prevent accumulation of coolant vapors
2. Clean up the work area prior to setting up any equipment.
3. If the workpiece extends more than four (4) feet beyond the Threading Machine, use one or more pipe stands to prevent tipping and the oscillation of the pipe.
4. Check level of RIDGID Threading Cutting Coolant and fill as necessary.

NOTE! RIDGID Thread Cutting Coolant is engineered specifically for use with the 1210 Threading Machine. It is designed to quickly cool the pipe and leave a clean, dry thread ready for immediate installation.

- Observe coolant level in the reservoir by viewing the sight glass at the rear of the Model 1210 *(Figure 4)*.
- Unscrew the reservoir cap and pour the coolant into the reservoir *(Figure 4)*.

NOTE! Reservoir will hold approximately 16 oz. of fluid.

- Replace the reservoir cap.

CAUTION Use of fluids other than RIDGID Thread Cutting Coolant will void the RIDGID 1210 warranty and may cause damage to the threading machine and threading dies. RIDGID Thread Cutting Coolant should NOT be used in or with any other RIDGID threading equipment.

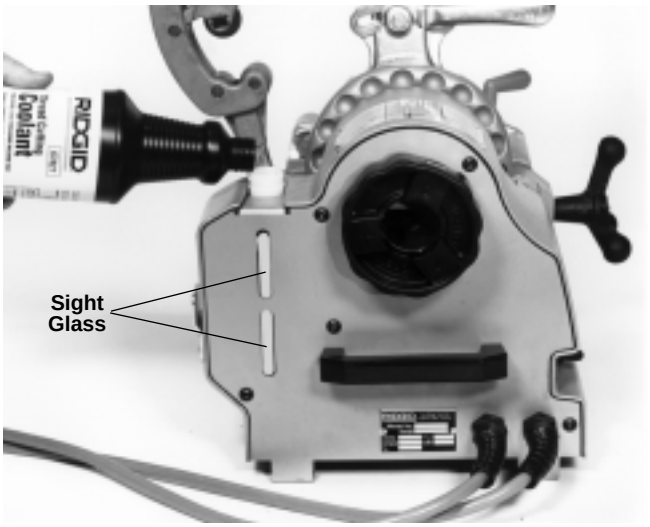


Figure 4 – Filling Coolant Reservoir

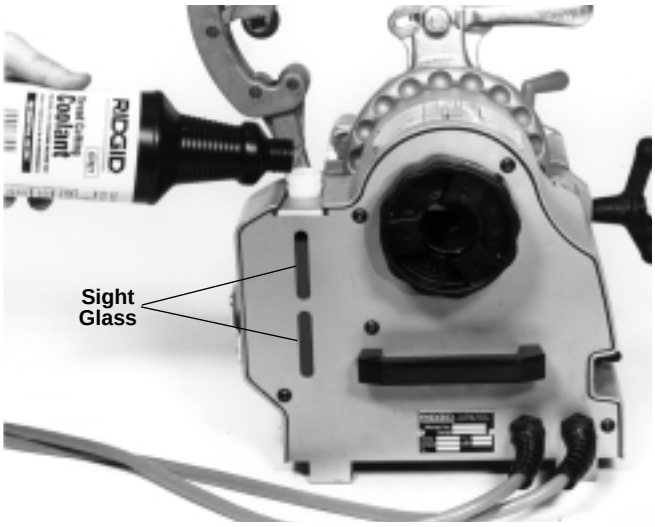


Figure 5 – Full Coolant Reservoir

5. Pull the vent at the top of the reservoir cap to the OPEN position *(Figure 6)*.

NOTE! The vent must be in the OPEN position during operation of the machine. If the vent is left closed, coolant flow will be hindered.

6. Make sure ON switch is in the OFF position.

Figure 6 – Reservoir Vent Open

7. Position the foot switch so that the operator can safely control the machine, tools and workpiece.
   - Stand facing the directional switch.
   - Have convenient access to the directional switch, tools and chucks without reaching across the machine.
8. Plug the Threading Machine into the electrical outlet making sure to position the power cord along the clear path selected earlier. If the power cord does not reach the outlet, use an extension cord in good condition.

⚠ WARNING

To avoid electrical shock and electrical fires, never use an extension cord that is damaged or does not meet the following requirements:

- The cord has a three-prong plug similar to shown in Electrical Safety section.
- The cord is rated as “W” or “W-A” if being used outdoors.
- The cord has sufficient wire thickness (14 AWG). If the wire thickness is too small, the cord may overheat, melting the cord’s insulation or causing nearby objects to ignite.

⚠WARNING To reduce risk of electrical shock, keep all electrical connections dry and off the ground. Do not touch plug with wet hands.

9. Check the Threading Machine to insure it is operating properly.
   - Flip the switch to ON. Press and release the foot switch. Check that the Threading Machine rotates in a counterclockwise direction as you are facing the front chuck. Have the Threading Machine serviced if it rotates in the wrong direction or if the foot switch does not control its stopping or starting.
   - Depress and hold the foot switch. Inspect the moving parts for misalignment, binding, odd noises or any other unusual conditions that may affect the safe and normal operation of the machine. If such conditions are present, have the Threading Machine serviced.
   - Check the coolant system by placing the die head in the DOWN position. Press down on the die head *(Figure 7)*. With the foot switch depressed, the coolant should flow from the die head as continuous stream of drops (approximately one (1) drop per second).
   - Release the foot switch and flip the switch to OFF.

NOTE! If 1210 has not been used for some time or the die head has been removed from the machine, coolant system must be primed.

Priming The Coolant System

1. Check that the reservoir vent cap is in the OPEN position *(Figure 6)*.
2. Swing the die head in the DOWN position and turn the switch to the ON position.
3. Depress and hold down on the foot switch.
4. Press DOWN on the die head *(Figure 7)*. The die head will actuate a poppet valve that is in the carriage.

5. When the coolant drops are visible from the die head, release the die head. Coolant system is now primed.
6. Release the foot switch and remove your foot.

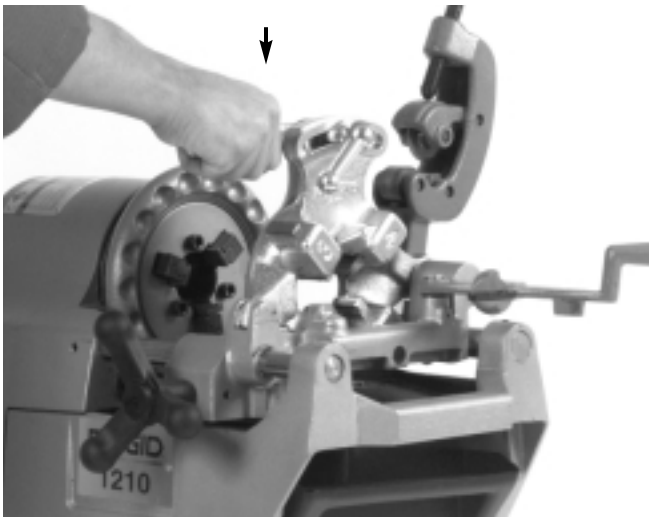


Figure 7 – Priming Coolant System

Operating Instructions

⚠ WARNING

Do not wear gloves or loose clothing when operating Threading Machine. Keep sleeves and jackets buttoned. Do not reach across the machine or pipe.

Do not use this Threading Machine if the foot switch is broken or missing. Always wear eye protection to protect eyes from dirt and other foreign objects.

Keep hands away from rotating pipe and fittings. Stop the machine before wiping pipe threads or screwing on fittings. Allow the machine to come to a complete stop before touching the pipe or machine chucks.

Do not use this machine to make or break fittings. This practice is not an intended use of this Threading Machine.

Use in ventilated area to prevent accumulation of coolant vapors.

Installing Pipe In Threading Machine

1. Check to insure the cutter, reamer and die head are swung to the rear of the carriage.
2. Mark the pipe at the desired length if it is being cut to length.
3. Insert the pipe into the Threading Machine so that the end to be worked or the cutting mark is located about 4 inches to the front of the speed chuck jaws.
4. Insert workpieces less than 2 feet long from the front of the machine. Insert longer pipes through either end so that the longer section extends out beyond the rear of the Threading Machine.

   ⚠WARNING To avoid equipment tip-overs, position the pipe supports under the workpiece.
5. Tighten the rear centering device around the pipe by using a counterclockwise rotation of the handwheel when viewed from rear of the Threading Machine. This prevents movement of the pipe that can result in poor thread quality.
6. Secure the pipe by using repeated and forceful counterclockwise spins of the speed chuck handwheel when viewed from the front of the Threading Machine. This action “hammers” the jaws tightly around the pipe.

Cutting Pipe with No. 354 Cutter

1. Check to insure the reamer and die head are in the UP position *(Figure 8)*.
2. Move pipe cutter down onto pipe and move carriage with lever to line up cutter wheel with mark on pipe *(Figure 8)*.
3. Tighten cutter feedscrew handle while keeping the cutter wheel aligned with the mark.
4. Assume the correct operating posture.

   ⚠WARNING This will allow you to maintain proper balance and to safely keep control of the machine and tools.

   - Be sure you can quickly remove your foot from the foot switch.
   - Stand facing the ON/OFF switch.
   - Be sure you have convenient access to tools and chucks.
   - Do not reach across the machine or workpiece.
5. Flip the switch to ON (Forward).
6. Grasp the pipe cutter’s feed handle with both hands *(Figure 8)*.

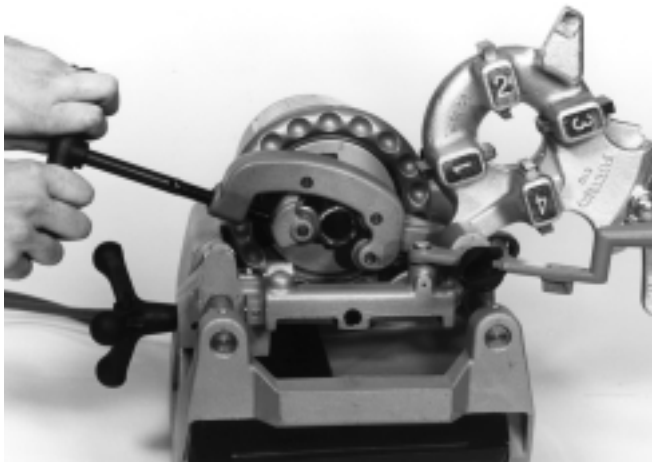


Figure 8 – Cutting Pipe with No. 354 Cutter

7. Depress and hold down the foot switch with the left foot.
8. Tighten the feedscrew handle slowly and continuously until the pipe is cut. Do not force the cutter into the workpiece.
9. Release the foot switch and remove your foot.
10. Swing pipe cutter back to the UP position.

Reaming Pipe with No. 334 Reamer

1. With cutter and die head in their UP position, swing reamer into its operating position *(Figure 9)*.
2. Check the ON/OFF switch to insure it is in the ON position. Depress and hold the foot switch down.
3. Feed the carriage handwheel towards the pipe *(Figure 9)*.
4. With slight handwheel pressure, feed reamer into pipe to achieve desired ream.
5. Release foot switch and return the reamer to its UP position.

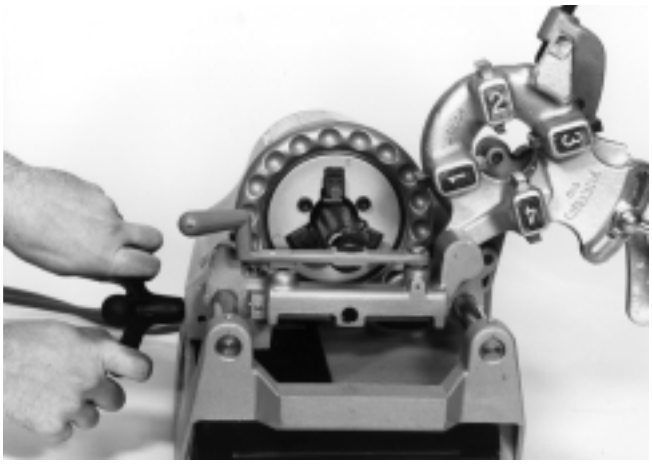


Figure 9 – Reaming Pipe with No. 334 Reamer

Threading Pipe with No. 610 Die Head

NOTE! The 610 or 610A Die Head is designed for use ONLY with the 1210 Threading Machine. These die heads are NOT compatible with any other RIDGID threading equipment. No other RIDGID die heads will fit on the Model 1210 Threading Machine.

1. Check to insure the cutter and reamer are to the rear of the carriage *(Figure 10)*.
2. Lower die head into threading position.
3. Check that the proper size dies are in the die head. Distinct die sets are required for $^{1}/_{2}$″ – $^{3}/_{4}$″ and 1″ pipe diameters.
4. Set die head to proper size and rotate throwout lever to CLOSED position.

NOTE! Refer to the section on the 610 Die Head for instructions on changing dies and adjusting for proper size.

5. With the control switch in the ON position, step on foot switch and feed the carriage handwheel towards the pipe. Slight pressure on the handwheel will start dies.

NOTE! Coolant flow will begin automatically during threading. COOLANT FLOW WILL BE CONTINUOUS STREAM OF DROPS! In addition to producing better quality threads, coolant will cool the workpiece through evaporation.

6. When thread is complete, rotate throwout lever to OPEN position, retracting dies.
7. Remove foot from foot switch.
8. Check the thread length and depth *(Figure 18)*.

NOTE! Slight die head depth adjustment may be necessary due to variations in the pipe fittings.

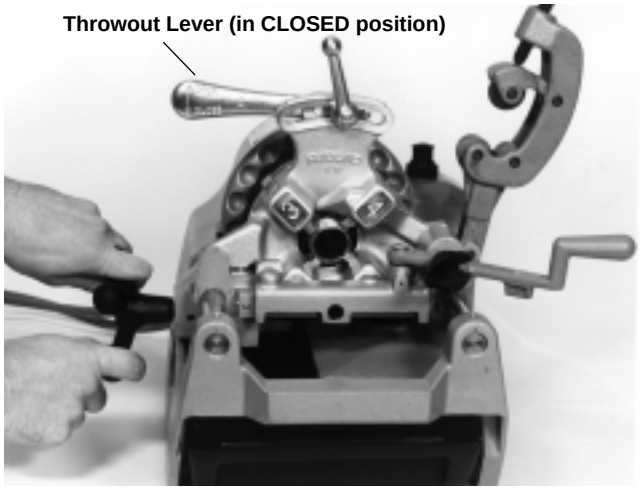


Figure 10 – Threading Pipe with No. 610 Die Head

Threading Pipe with No. 610A Self-Opening Die Head

NOTE! The No. 610A is available only as a BSPT Die Head.

1. Check to insure the cutter and reamer are to the rear of the carriage.
2. Lower die head into threading position.
3. Check that the proper size dies are in the die head. Distinct die sets are required for 1/2″ – 3/4″ and 1″ pipe diameters.
4. Set die head to proper size and push cocking lever forward until the trigger cocks *(Figure 11)*.

NOTE! Refer to the section on the 610A Die Head for instructions on changing dies and adjusting for proper size.

5. With the control switch in the ON position, step on foot switch and feed the carriage handwheel towards the pipe. Slight pressure on the handwheel will start dies.

NOTE! Coolant flow will begin automatically during threading. COOLANT FLOW WILL BE A CONTINUOUS STREAM OF DROPS.

6. When thread is complete, die head trigger will contact end of pipe and automatically retract the dies.
7. Release foot switch and remove your foot.
8. Check the thread length and depth *(Figure 18)*.

NOTE! Slight die head depth adjustment may be necessary due to variations in the pipe fittings.

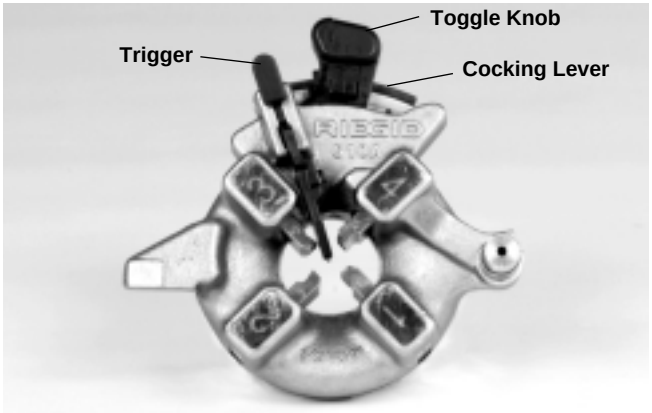


Figure 11 – 610A Die Head In Cocked Position. Note Position of Trigger and Cocking Lever.

Removing Pipe From The Machine

1. Use repeated and forceful clockwise spins of the speed chuck handwheel at the front of the machine to release the workpiece from the speed chuck jaws.
2. If necessary, loosen the rear centering device using a clockwise rotation of the handwheel at the rear of the machine.
3. Slide the workpiece out of the Threading Machine, keeping a firm grip on the workpiece as it clears the machine.

⚠ WARNING To avoid injury from falling parts or equipment tip-overs when handling long workpieces, make sure that the end farthest from the machine is supported prior to removal.

Transporting Machine

1. Make sure machine is unplugged from the power source.
2. Clean chips and other debris from the chip tray.
3. Push the vent at the top of the reservoir cap to the CLOSED position. Check that the reservoir cap is screwed on tightly.
4. Place the cutter, reamer and die head in the DOWN position. *(Figure 12)*
5. Disengage the Model 1210 from the Model 120 Stand by removing retaining pin. Grasp both front and rear carrying handles of the 1210 and lift the machine straight up and off the mounting pins.
6. Slide foot switch onto the foot switch clip *(Figure 13)*.
7. Fold the Model 120 Stand by releasing the plunger pin on each pivoting leg. Pivot each leg back toward the stationary center leg *(Figure 12)*.

Figure 12 – 1210 and 120 Stand Ready For Transport

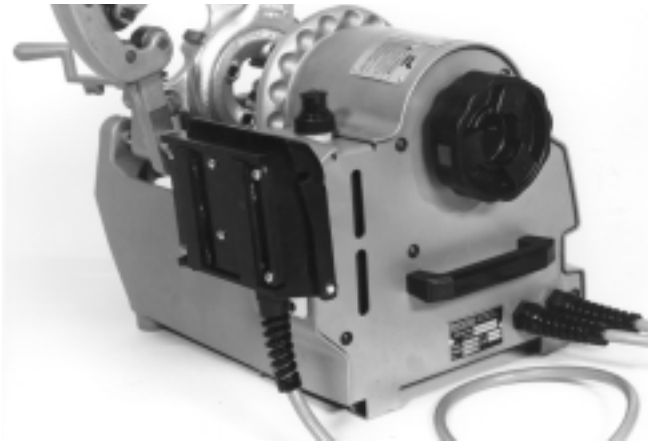


Figure 13 – Foot Switch In Carrying Position

Installing Dies and Adjusting For Size In No. 610 Quick-Opening Die Head

NOTE! The universal die head *(Figure 14)* for right hand threads requires two sets of dies to thread pipe ranging from 1/2″ through 1″. One set of dies is required for each of the following pipe size ranges: (1/2″ - 3/4″) and (1″).

1. With machine unplugged, remove die head.
2. Lay die head on bench with numbers up.
3. Flip throwout lever to OPEN position.
4. Loosen clamp lever approximately three full turns.
5. Lift tongue of clamp lever washer up out of slot under size bar. Slide throwout lever all the way to the end of slot in the OVER direction on size bar (CHANGE DIES arrow on rear of cam plate).
6. Remove worn dies from die head.
7. Insert new dies to indicator line. Die numbers 1 through 4 on the dies must agree with those on the die head.
8. Slide throwout lever back so that tongue of clamp lever washer will drop in slot under size bar.
9. Adjust die head size bar until index line on link is aligned with proper size mark on size bar.
10. Tighten clamp lever.

NOTE! If oversize or undersize threads are required, set the index line in direction of OVER or UNDER size mark on size bar.

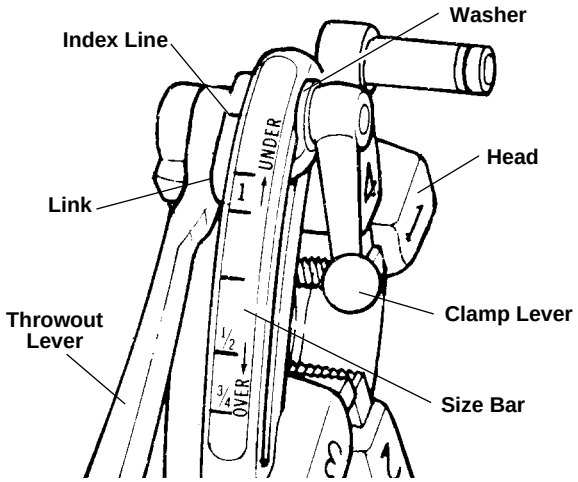


Figure 14 – No. 610 Quick-Opening Die Head

11. Replace die head in machine.

Installing Dies and Adjusting For Size In No. 610A Auto-Opening Die Head

NOTE! The universal die head *(Figure 11)* for right hand threads requires two sets of dies to thread pipe ranging from 1/2″ through 1″. One set of dies is required for each of the following pipe size ranges: (1/2″ - 3/4″) and (1″).

1. With machine unplugged, remove die head.
2. Push cocking lever forward until the trigger cocks *(Figure 11)*.
3. Lay die head down on flat surface with die head numbers facing up.
4. Release toggle knob as shown *(Figure 15)*.

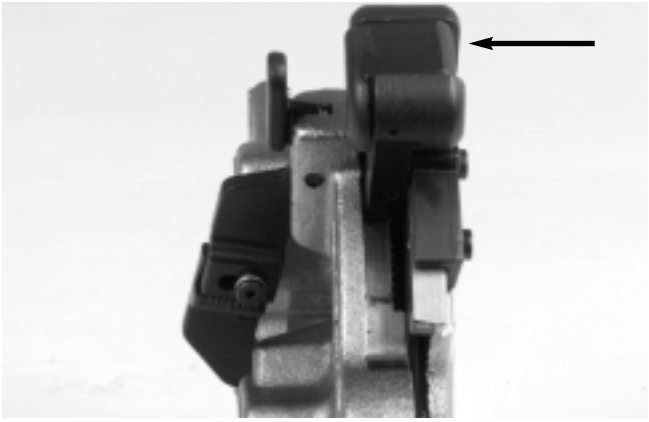


Figure 15 – Release Toggle Knob By Pressing In Direction of Arrow

5. Rotate die head in clockwise direction until toggle knob reaches end of size bar. Toggle knob must not be allowed to engage the size blocks while rotating die

head. Dies will move outward in their slots *(Figures 16 and 17)*.

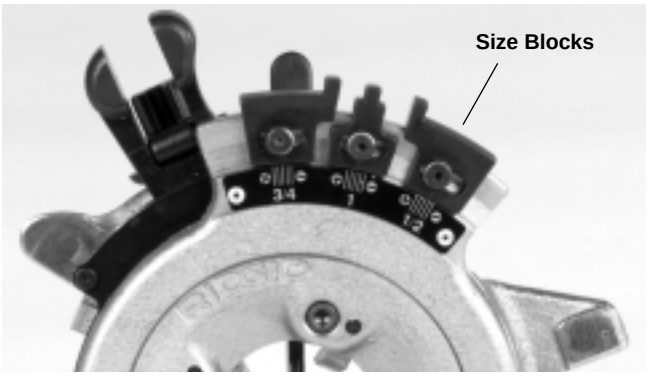


Figure 16 – Toggle Knob Released. Die Head Rotated Fully In Clockwise Direction (Back View)

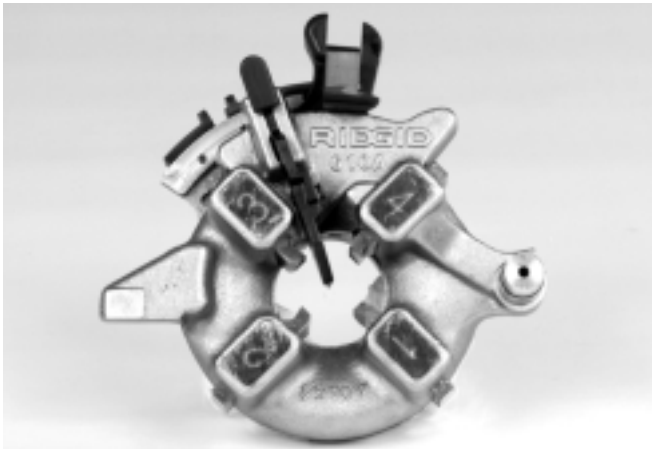


Figure 17 – Toggle Knob Released. Die Head Rotated Fully In Clockwise Direction (Front View)

6. Remove old dies.
7. Insert new dies to line, making sure die number matches slot number on die head. Dies will engage ball detente in die head slot when properly inserted.
8. Rotate head in counterclockwise direction and engage toggle knob on desired size block.

NOTE! If oversize or undersize threads are required, adjust size blocks by loosening allen screw *(Figure 16)*.

Checking Thread Length
(Figure 18)

1. Thread is of proper length when #1 die is flush with pipe end.
2. If possible, threads should be checked by a ring gauge. Thread is of proper depth if ring gauge is plus or minus one (+/- 1) turn from end of pipe.
3. To correct large (shallow) threads, adjust die head slightly toward the UNDER (-) marking on die head.
4. To correct small (deep) threads, adjust die head slightly toward the OVER (+) marking on die head.

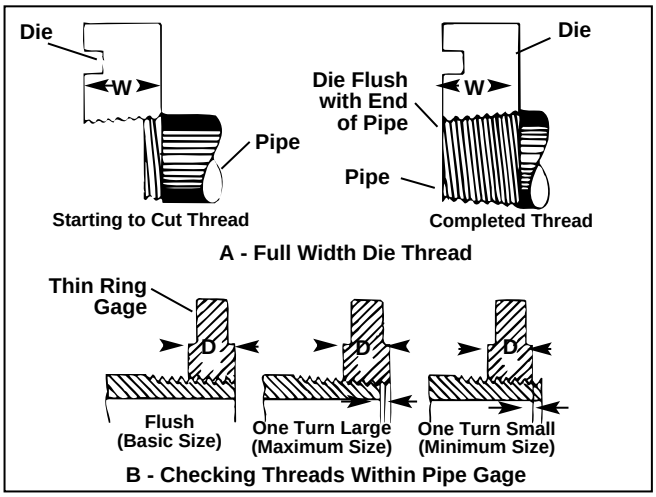


Figure 18 – Checking Thread Length and Depth

NOTE! If ring gauge is not available, a fitting can be used. This fitting should be representative of those being used on the job. The pipe thread should be cut to obtain 4 to 5 turns hand-tight engagement with fitting.

Accessories

⚠ WARNING

Only the following RIDGID products have been designed to function with the 1210 Threading Machine. Other accessories suitable for use with other tools may become hazardous when used on this machine. To prevent serious injury, use only the accessories listed below.

Model No.	Description
Die Heads	
610	1/2″ - 1″ NPT, Quick-Opening, RH
610A	1/2″ - 1″ BSPT, Auto-Opening, RH
Dies	
—	1/2″ - 3/4″ NPT Oil-Less Gold, RH
—	1″ NPT Oil-Less Gold, RH
—	1/2″ - 3/4″ BSPT Oil-Less Gold, RH
—	1″ BSPT Oil-Less Gold, RH
Coolant	
—	1 Quart Thread Cutting Coolant
Stands	
120	Folding Stand
Pipe Stands	
(See a Ridge Tool catalog)	

NOTE! Contact a RIDGID Distributor or consult the Ridge Tool catalog for specifications and catalog numbers.

Maintenance Instructions

⚠ WARNING

Make sure machine is unplugged from power source before performing maintenance or making any adjustments.

Jaw Replacement

1. To remove insert — place punch into spring detente slot of jaw and push down. *(Figure 19)*
2. Continue to push down on spring detente and slowly slide jaw out of chuck jaw holder. Remove insert.
3. Install new insert — place into chuck jaw holder and with finger depress spring and plunger. Slowly move insert past spring and plunger until insert fully sits in chuck jaw holder.

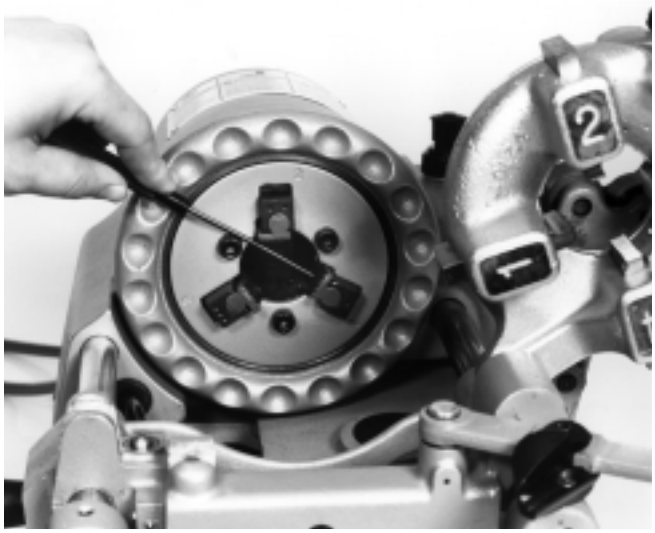


Figure 19 – Replacing Jaw Inserts

Replacing Carbon Brushes

NOTE! Check motor brushes every 6 months and replace when worn to less than 1/2″.

1. Unplug machine from power source.
2. Using a screwdriver, remove the brush cap plug from the machine housing *(Figure 20)* exposing the first brush cap *(Figure 21)*.
3. Remove the bottom cover screws and bottom cover, exposing the second brush cap.
4. Remove the brush caps.
5. Carefully remove the carbon brushes.
6. Install new carbon brushes.
7. Reinstall the brush caps, brush cap plug, and the bottom cover.

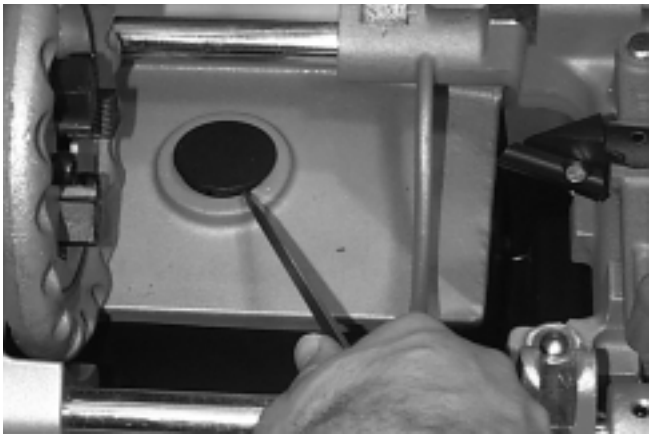


Figure 20 – Removing Brush Cap Plug

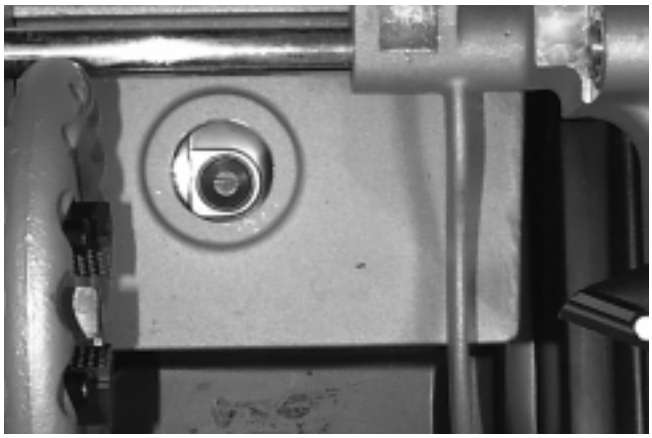


Figure 21 – Brush Cap Plug Removed, Brush Holder Exposed

Machine Storage

⚠ WARNING

Motor-driven equipment must be kept indoors or well covered in rainy weather. Store the machine in a locked area that is out of reach of children and people unfamiliar with power drives. This machine can cause serious injury in the hands of untrained users.

Service and Repair

⚠ WARNING

The “Maintenance Instructions” will take care of most of the service needs of this tool. Any problems not addressed by this section should only be handled by an authorized RIDGID service technician.

Tool should be taken to a RIDGID Independent Authorized Service Center or returned to the factory. All repairs made by Ridge service facilities are warranted against defects in material and workmanship.

⚠ WARNING

When servicing this machine, only identical replacement parts should be used. Failure to follow these steps may create a risk of electrical shock or other serious injury.

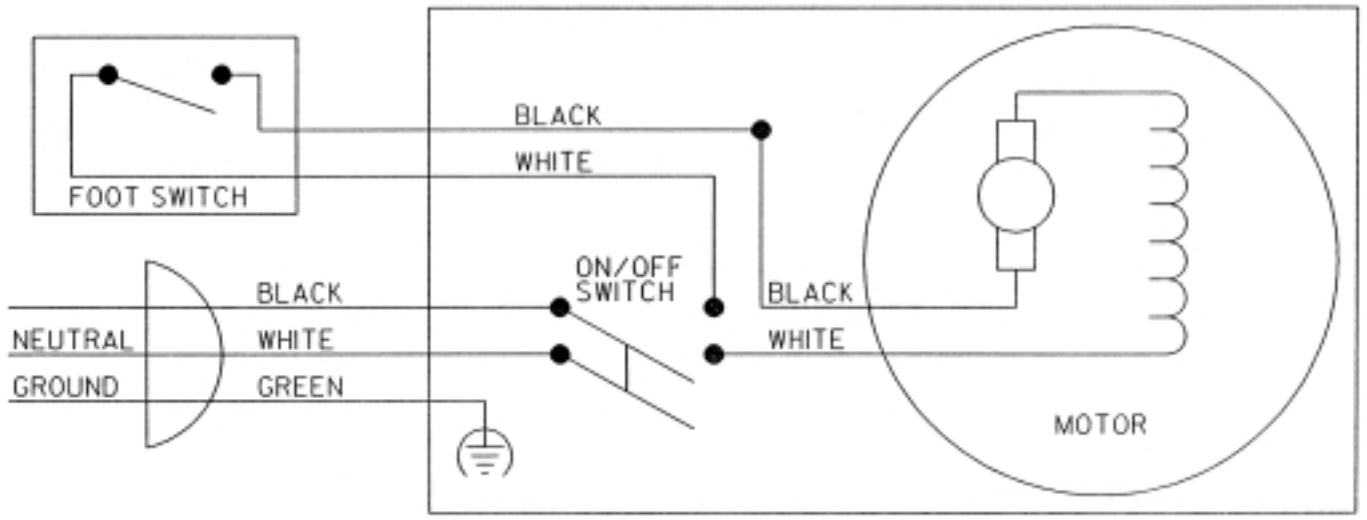
If you have any questions regarding the service or repair of this machine, call or write to:

Ridge Tool Company
Technical Service Department
400 Clark Street
Elyria, Ohio 44035-6001
Tel: (800) 519-3456
E-Mail: TechServices@ridgid.com

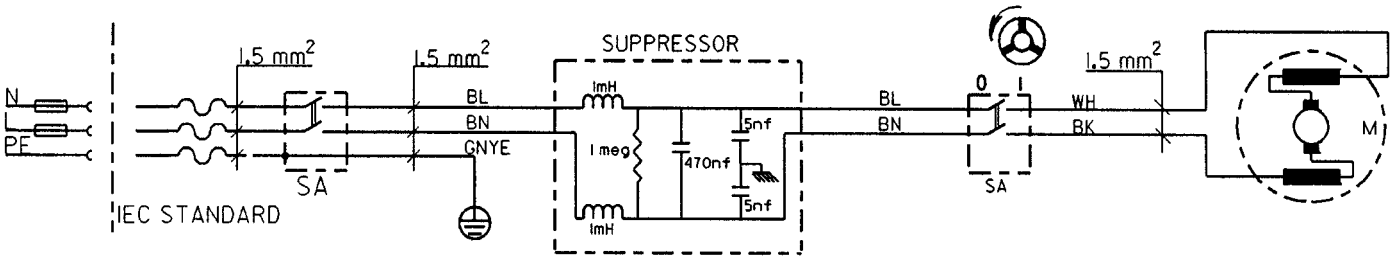
For name and address of your nearest Independent Authorized Service Center, contact the Ridge Tool Company at (800) 519-3456 or http://www.ridgid.com

Wiring Diagrams

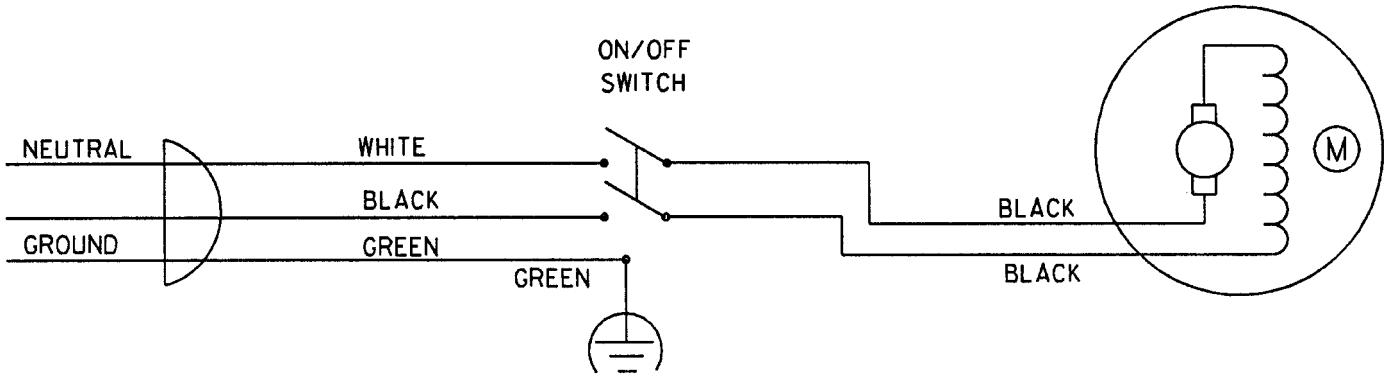
120V 60 Hz



230V Europe
110V UK



100V Japan
230V Export



RIDGID

Machine à Fileter Sans Huile Modèle 1210

Machine à fileter sans huile Modèle 1210	
Inscrivez ci-dessous le numéro de série de la plaque signalétique l'appareil pour future référence.	
N° de série :	

Table des Matières

Fiche d'enregistrement du numéro de série de la machine 17

Consignes Générales de Sécurité
- Sécurité du chantier 19
- Sécurité électrique....19
- Sécurité personnelle....19
- Utilisation et entretien de l'appareil 20
- Réparations 20

Consignes de Sécurité Particulières
- Sécurité de la pédale de commande....20
- Sécurité de la machine....20

Description, Spécification et Equipements de Base
- Description 21
- Spécifications 21
- Equipements de base....21

Montage de la Machine
- Montage sur support N° 120 22

Inspection de la Machine 23

Préparation de la Machine et du Chantier
- Amorçage du système de refroidissement 25

Mode d'Emploi
- Installation des tuyaux sur la machine à fileter....26
- Coupe des tuyaux à l'aide du coupe-tubes N° 354 26
- Alésage des tuyaux à l'aide de l'alésoir N° 334 27
- Filetage des tuyaux à l'aide de la tête de filière N° 610 27
- Filetage des tuyaux à l'aide de la tête de filière à ouverture automatique N° 610A....27
- Retrait des tuyaux 27
- Transport de la machine....29
- Installation et réglage des filières sur la tête de filière à ouverture rapide N° 610 29
- Installation et réglage des filières sur la tête de filière à ouverture automatique N° 610A 30
- Vérification de la longueur de filetage 30

Accessoires....30

Entretien
- Remplacement des mâchoires....31
- Remplacement des balais en carbone 31

Stockage de la Machine 32

Entretien et Réparations 32

Schéma Electrique....33

Garantie à vie....Page de garde

Consignes générales de sécurité

MISE EN GARDE ! Familiarisez-vous avec l'ensemble des instructions. Le respect des consignes suivantes vous permettra d'éviter les risques de choc électrique, d'incendie et de blessure corporelle grave.

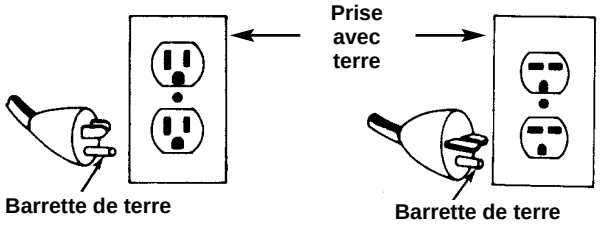
CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS !

Sécurité du chantier

- **Gardez le chantier propre et bien éclairé.** Les établis encombrés et les locaux mal éclairés sont une invitation aux accidents.
- **N'utilisez pas d'appareils électriques dans un milieu explosif tel qu'en présence de liquides de gaz ou de poussière inflammable.** L'appareil produit des étincelles qui pourraient provoquer la combustion des poussières et vapeurs.
- **Gardez les tiers, les enfants et les visiteurs à l'écart lorsque vous utilisez un appareil électrique.** Les distractions peuvent vous faire perdre le contrôle de l'appareil.
- **Assurez-vous que les sols sont secs et exempts d'huile ou d'autres matières visqueuses.** Les sols glissants sont une invitation aux accidents.

Sécurité électrique

- **Les appareils électriques avec terre doivent être branchés sur une prise avec terre appropriée et conforme aux normes en vigueur. Ne jamais enlever la barrette de terre ou tenter de modifier la fiche d'aucune manière. Ne jamais utiliser d'adaptateurs de prise. Consultez un électricien qualifié en cas de doute sur la bonne mise à la terre de la prise.** Dans le cas d'une panne ou d'une défaillance électrique de l'appareil, la terre assure un passage de faible résistance qui éloigne le courant électrique de l'opérateur.



- **Evitez tout contact avec les surfaces mises à la terre.** Le contact avec des masses augmente les risques de choc électrique.
- **N'exposez pas les appareils électriques aux intempéries ou à l'eau.** Toute pénétration d'eau à l'intérieur de l'appareil augmente les risques de choc électrique.
- **Ne maltraitez pas le cordon électrique de l'appareil. Ne jamais porter l'appareil par son cordon électrique, ni tirer sur celui-ci pour débrancher l'appareil. Gardez le cordon à l'abri des sources de chaleur, de l'huile, des angles tranchants et des pièces mobiles. Remplacez immédiatement tout cordon endommagé.** Les cordons endommagés augmentent les risques de choc électrique.
- **A l'extérieur, utilisez une rallonge électrique portant l'indication "W-A" ou "W".** Ce type de cordon est prévu pour être utilisé à l'extérieur et réduit les risques de choc électrique.
- **Utilisez uniquement des rallonges à trois fils équipées d'une fiche bipolaire plus terre à trois barrettes et d'une prise bipolaire plus terre qui correspond à la fiche de l'appareil.** L'utilisation d'autres types de rallonge électrique n'assurera pas la mise à la terre de l'appareil et augmentera les risques de choc électrique.
- **Utilisez la section de rallonge appropriée** *(voir le tableau)*. Une section de conducteurs insuffisante entraînera des pertes de charge excessive et un manque de puissance.

Section minimale des fils conducteurs des rallonges			
Ampères indiqués sur la plaque signalétique	**Longueur totale (en pieds)**		
	0 à 25	**26 à 50**	**51 à 100**
0 à 6	18 AWG	16 AWG	16 AWG
6 à 10	18 AWG	16 AWG	14 AWG
10 à 12	16 AWG	16 AWG	14 AWG
12 à 16	14 AWG	12 AWG	Déconseillé

- **Gardez toutes connexions électriques au sec et surélevées. Ne touchez pas les fiches électriques ou l'appareil avec les mains mouillées.** Cette précaution réduira les risques de choc électrique.

Sécurité personnelle

- **Soyez attentif, faites attention à ce que vous faites et faites preuve de bon sens lorsque vous utilisez un appareil électrique. N'utilisez pas ce type d'appareil lorsque vous êtes fatigués ou lorsque vous prenez des médicaments, de l'alcool ou des produits pharmaceutiques.** Un instant d'inattention peut entraîner de graves blessures lorsque l'on utilise un appareil électrique.
- **Habillez-vous de manière appropriée. Ne portez pas de vêtements amples ni de bijoux. Attachez les**

cheveux longs. Gardez vos cheveux, vos vêtements et vos gants à l'écart des pièces mobiles. Les vêtements amples, les bijoux et les cheveux longs peuvent s'entraver dans les pièces mobiles.

- **Evitez les risques de démarrage accidentel. Assurez-vous que l'interrupteur marche/arrêt est en position OFF (arrêt) avant de brancher l'appareil.** Le fait de porter l'appareil avec votre doigt sur la gâchette ou le brancher lorsque son interrupteur est en position de marche, est une invitation aux accidents.
- **Enlevez les clés de réglage et autres outils avant de mettre l'appareil en marche.** Une clé laissée sur une partie rotative de l'appareil peut entraîner des blessures corporelles.
- **Ne vous mettez pas en porte-à-faux. Maintenez une bonne assise et un bon équilibre à tout moment.** Une bonne assise et un bon équilibre vous permettent de mieux contrôler l'appareil en cas d'imprévu.
- **Utilisez les équipements de sécurité appropriés. Portez une protection oculaire systématiquement.** Un masque à poussière, des chaussures de sécurité, le casque et/ou une protection auditive doivent être portés selon les conditions d'utilisation.

Utilisation et entretien de l'appareil

- **N'utilisez pas un appareil si son interrupteur ne permet pas de le mettre en marche ou de l'arrêter.** Tout appareil qui ne peut pas être contrôlé par son interrupteur est dangereux et doit être réparé.
- **Débranchez le cordon électrique de l'appareil avant tout réglage, changement d'accessoires ou rangement de celui-ci.** De telles mesures préventives réduisent le risque de démarrage accidentel de l'appareil.
- **Rangez les appareils non utilisés hors de la portée des enfants et des personnes non-initiées.** Ces appareils sont dangereux entre les mains de personnes non initiées.
- **Assurez-vous qu'il n'y a pas de mauvais alignement ou de grippage des pièces rotatives ou d'autres conditions qui pourraient entraver le bon fonctionnement de l'appareil. Le cas échéant, faire réparer l'appareil avant de vous en servir.** De nombreux accidents sont le résultat d'un appareil mal entretenu.
- **Utilisez exclusivement les accessoires recommandés par le fabricant pour votre appareil particulier.** Des accessoires prévus pour un certain type d'appareil peuvent être dangereux.
- **Gardez les poignées de l'appareil propres, sèches et dépourvues d'huile ou de graisse.** Cela vous permettra de mieux contrôler l'appareil.

Réparations

- **Toutes réparations de l'appareil doivent être confiées à un réparateur qualifié.** La réparation ou l'entretien de l'appareil par du personnel non qualifié peut entraîner des blessures.
- **Lors de la réparation de l'appareil, utilisez exclusivement des pièces de rechange identiques à celles d'origine. Suivez les instructions de la section "Entretien" du mode d'emploi.** L'utilisation de pièces de rechange non homologuées ou le non respect des consignes d'entretien peut créer un risque de choc électrique ou de blessure corporelle.

Consignes de sécurité spécifiques

⚠ MISE EN GARDE !

Familiarisez-vous avec ce mode d'emploi avant de tenter d'utiliser la machine à fileter Modèle 1210. L'inobservation des consignes qu'il contient augmenterait les risques de choc électrique, d'incendie et/ou de graves blessures corporelles.

En cas de questions, veuillez consulter les services techniques de la Ridge Tool Company en composant le (800) 519-3456.

⚠ MISE EN GARDE Sécurité de la pédale de commande

L'utilisation d'un système d'entraînement ou d'une machine à fileter quelconque sans sa pédale de commande augmente les risques de blessure grave. La pédale de commande assure un meilleur contrôle de l'appareil, car elle permet d'arrêter le système en retirant simplement le pied. Si vos vêtements devaient se prendre dans le mécanisme, ils s'embobineraient en vous entraînant avec eux. Vu le couple élevé de la machine, les vêtements eux-mêmes risquent de s'entortiller autour d'un bras ou autre partie du corps avec suffisamment de force pour briser les os.

Sécurité de l'appareil

- **Cette machine à fileter est prévue pour le filetage et la coupe des tuyaux. Respectez les consignes d'utilisation de la machine. Ne pas utiliser cet appareil à d'autres fins, tels que l'entraînement de treuils.** Toute utilisation imprévue ou modification de

cette machine à fileter augmenterait les risques de grave blessure corporelle.

- **Soulagez les tuyaux de grande longueur à l'aide de porte-tubes.** Cette précaution évitera les risques de renversement.
- **Ne portez pas de gants ou de vêtements trop amples lors de l'utilisation de cette machine. Gardez les manches de chemise et les blousons boutonnés. Ne vous penchez pas sur l'appareil.** Les vêtements risquent de s'embobiner autour du tuyau et provoquer de graves blessures corporelles.
- **Tenez-vous du côté du commutateur directionnel REV/OFF/FOR de la machine lors de son utilisation.** Cela vous évitera d'avoir à vous pencher sur l'appareil.
- **N'utilisez pas cet appareil en cas de défaillance ou d'absence de la pédale de commande.** La pédale de commande est un dispositif de sécurité servant à éviter les blessures corporelles graves.
- **Ecartez vos mains des tuyaux et raccords en rotation. Arrêtez l'appareil avant d'essuyer les filets d'un tuyau ou d'y visser un raccord. Laissez l'appareil s'arrêter complètement avant de toucher le tuyau ou les mandrins de la machine.** Cette précaution évitera les risques d'enchevêtrement et grave blessure corporelle.
- **N'utilisez pas cet appareil pour le montage ou le déblocage des raccords.** Ces opérations ne font pas partie des utilisations prévues pour cet appareil et risquent d'entraîner de graves blessures corporelles.
- **Serrez le volant du mandrin et engagez le dispositif de centrage arrière sur le tuyau avant de mettre la machine en marche.** Cela évitera l'oscillation du tuyau.
- **Gardez les carters de sécurité de l'appareil en place. Ne pas utiliser l'appareil sans ses carters de sécurité.** Toute exposition aux mécanismes de l'appareil crée un risque d'enchevêtrement et de grave blessure corporelle.
- **Laissez refroidir les filetages avant de les toucher.** Les filetages seront brûlants en fin d'opération.
- **Utiliser la machine dans un endroit ventilé.** Cela empêchera l'accumulation des gaz de liquide de refroidissement.

Description, Spécifications et Accessoires de Base

Description

La machine à fileter sans huile Modèle 1210 de RIDGID est une machine électrique qui assure le centrage, le mandrinage et l'entraînement rotatif des tuyaux lors des opérations de coupe, d'alésage et de filetage. Des filières sont montées sur une tête de filière à ouverture rapide. Un système de refroidissement intégré est prévu pour réduire la température des tuyaux et assurer leur lubrification en cours de filetage.

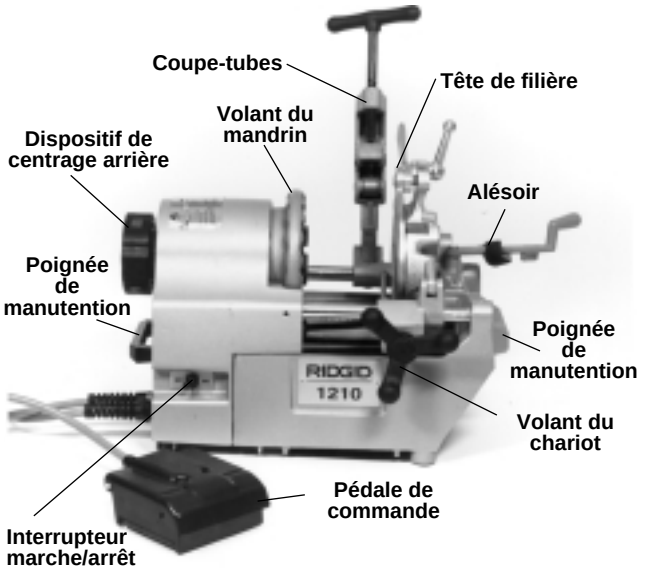
Spécifications

Capacité de filetage	Tuyaux de 1/2 à 1 po de diamètre
Capacité de coupe	Tuyaux de 1/2 à 1 po de diamètre
Vitesse de rotation	25 t/min (à vide)
Moteur :	
Type	Universal
Alimentation	115V (ca) monophasé, 50 – 60 Hz
Ampères	6,4
Commandes	Interrupteur va-et-vient (marche/arrêt) Pédale de commande (marche/arrêt)
Mandrin	Mandrin à marteau avec inserts remplaçables ; mandrin arrière à cames.
Système de refroidissement	Réservoir de refroidissement de 16 oz. avec pompe à rotor denté
Poids	59 livres

Accessoires de base

(Figure 1)

- Tête de filière à ouverture rapide Modèle 610 pour 1/2 à 1 po NPT
- Filières NPT Gold sans huile (1/2 à 3/4 po)
- Filières NPT Gold sans huile de 1 po
- Alésoir à lame Modèle 334
- Coupe-tubes à galets Modèle 354 à centrage automatique
- 1 quart de liquide de refroidissement RIDGID



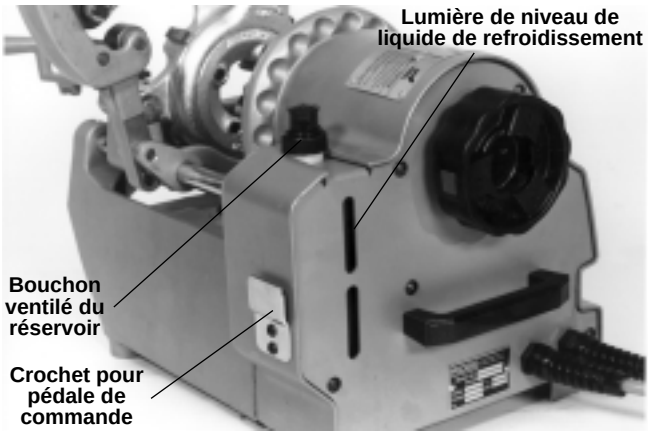


Figure 1 – Machine à fileter Modèle 1210

Assemblage de la Machine

⚠ MISE EN GARDE !

La machine à fileter doit être correctement assemblée afin d'éviter les risques de blessure corporelle grave. Les consignes d'assemblage suivantes doivent être respectées :

La machine à fileter Modèle 1210 peut être utilisée sur établi ou montée sur le support N° 120. Le support N° 120 est un support à trépied pliant *(Figure 2)*. Les broches de guidage sont prévues en haut de chaque pied pour tenir la machine à fileter Modèle 1210 en place.

Montage sur support N° 120

1. Pour préparer le support N° 120, il s'agit de faire pivoter les deux (2) pieds extérieurs autour de la partie centrale du support jusqu'à ce que les broches à piston s'engagent en position de verrouillage *(Figure 2)*.
2. Le pied fixe central reçoit un guide plus important. Le pied central et le guide doivent être positionnés à l'ARRIERE de la machine.
3. Pour monter la machine à fileter Modèle 1210 sur le support N° 120, prenez la machine Modèle 1210 par ses poignées de manutention avant et arrière.
4. Positionnez la Modèle 1210 de manière à ce que l'ARRIERE de la machine se trouve à l'aplomb du guide du pied fixe central du support. Les coins avant de la machine doivent alors être à l'aplomb des deux (2) guides de section inférieure.
5. Descendez la machine sur les broches de montage du support. Les guides aideront à correctement positionner la machine. Introduisez la broche de retenue dans le trou du guide avant du support afin de capturer la machine *(Figure 3)*.

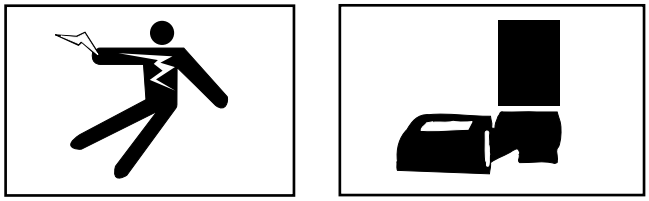
⚠ MISE EN GARDE Avant de lâcher la machine, vérifiez que les broches de montage du support sont correctement engagées dans la machine à fileter. La broche de retenue doit être correctement introduite avant d'utiliser la machine.

Figure 2 – Support N° 120 en position déployée

Figure 3 – Machine Modèle 1210 montée sur support N° 120

Inspection de la Machine

⚠ MISE EN GARDE !



Inspectez la machine à fileter afin d'éviter de graves blessures. L'inspection suivante doit être effectuée quotidiennement :

1. Vérifiez que la machine à fileter est débranchée et que son interrupteur est en position OFF (arrêt) *(Figure 1)*.
2. Nettoyez les mâchoires du mandrin à l'aide d'une brosse métallique.
3. Examinez les mâchoires pour signes d'usure excessive ou de dents endommagées. Reportez-vous aux consignes d'entretien s'il est nécessaire de les remplacer.
4. Vérifiez que la pédale de commande est présente et qu'elle est reliée à la machine à fileter *(Figure 1)*.

⚠ MISE EN GARDE Ne pas utiliser la machine à fileter sans pédale de commande.

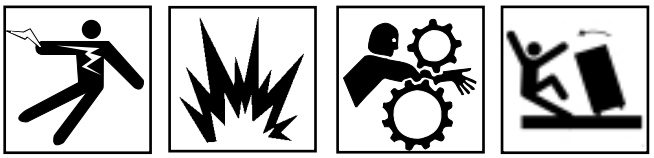
5. Examinez le cordon d'alimentation et sa fiche pour signes de détérioration. Si la fiche a été modifiée, si elle manque la barrette de terre ou si le cordon d'alimentation est endommagé, n'utilisez pas la machine à fileter avant que le cordon ait été remplacé.
6. Examinez la machine à fileter pour signes de pièces endommagées, manquantes, mal alignées ou grippées, ainsi que pour toute autre condition qui puisse nuire au bon fonctionnement et à la sécurité de la machine. Le cas échéant, n'utilisez pas la machine à fileter avant que toutes les anomalies aient été réparées.
7. Utilisez les outils et accessoires prévus pour cette machine à fileter particulière et qui répondent aux besoins de l'application envisagée. Les outils et accessoires appropriés permettront d'effectuer le travail correctement et en toute sécurité. Les accessoires prévus pour d'autres types de matériel peuvent être dangereux lorsqu'ils sont utilisés avec cette machine à fileter.
8. Eliminez toutes traces d'huile, de graisse ou de crasse des poignées et des commandes de l'appareil. Cela réduira les risques de blessure dus à l'échappement d'un outil ou d'une commande de votre main.
9. Examinez le tranchant des outils et des filières. Si nécessaire, faites-les remplacer avant d'utiliser la machine à fileter.

NOTA ! Utilisez systématiquement des filières bien affûtées. Les filières émoussées demandent plus d'effort de la part du moteur et produisent des filetages de mauvaise qualité.

10. Enlevez les copeaux métalliques et autres débris du tiroir à copeaux de la machine à fileter.

Préparation de la Machine et du Chantier

⚠ MISE EN GARDE !



Afin d'éviter les risques de grave blessure corporelle, il est nécessaire de préparer l'appareil et le chantier de manière appropriée. Respectez les consignes suivantes lors de la préparation de l'appareil.

1. Assurez-vous que le chantier a les caractéristiques suivantes :
   - Suffisamment d'éclairage.

- Absence de liquides, vapeurs ou poussières combustibles.
- Prise de courant avec terre.
- Un passage dégagé jusqu'à la prise de courant sans sources de chaleur, sans huile, sans arrêtes vives, et sans mécanismes qui risqueraient d'endommager le cordon d'alimentation.
- Une surface sèche pour l'appareil et son utilisateur. Ne pas utiliser l'appareil lorsque vous avez les pieds dans l'eau.
- Un sol de niveau.
- Une ventilation suffisante pour éviter l'accumulation des gaz du liquide de refroidissement.

2. Nettoyez le chantier avant d'installer le matériel.
3. Si l'ouvrage sailli de plus de quatre (4) pieds par rapport à la machine à fileter, servez-vous d'un ou de plusieurs porte-tubes pour éviter le renversement et l'oscillation du tuyau.
4. Vérifiez le niveau de liquide de refroidissement et ajoutez du RIDGID Thread Cutting Coolant si nécessaire.

NOTA ! Le liquide de refroidissement RIDGID Thread Cutting Coolant a été spécialement formulé pour la machine à fileter Modèle 1210. Il assure le refroidissement rapide du tuyau et laisse un filetage propre et sec permettant une installation immédiate.

- Vérifiez le niveau du liquide de refroidissement via la lumière de visite qui se trouve à l'arrière de la machine Modèle 1210 *(Figure 4)*.
- Dévissez le bouchon du réservoir et versez le liquide de refroidissement dans le réservoir*(Figure 4)*.

NOTA ! Le réservoir contient approximativement 16 oz. de liquide.

- Réinstallez le bouchon du réservoir.

AVERTISSEMENT L'utilisation de tout liquide de refroidissement autre que le liquide RIDGID Thread Cutting Coolant aura pour effet l'annulation de la garantie de la RIDGID 1210 et risque d'endommager la machine à fileter et les filières. Le liquide de refroidissement RIDGID Thread Cutting Coolant ne doit PAS être utilisé dans ou avec d'autres types de matériel de filetage RIDGID.

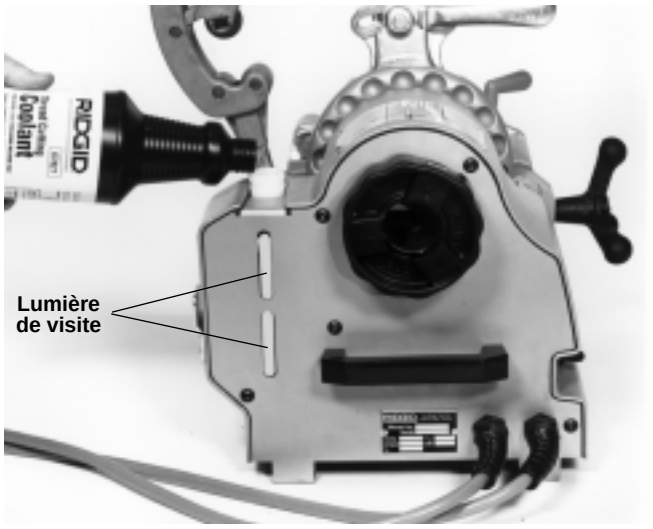


Figure 4 – Remplissage du réservoir de liquide de refroidissement

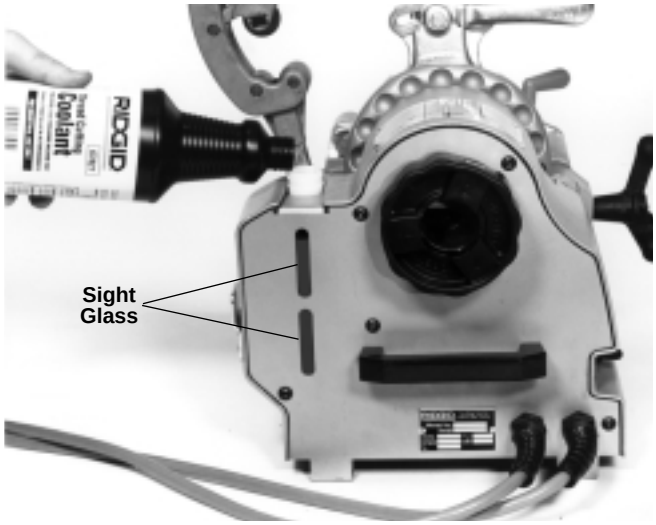


Figure 5 – Réservoir de liquide de refroidissement plein

5. Tirez l'évent du bouchon de remplissage du réservoir pour l'ouvrir *(Figure 6)*.

NOTA ! L'évent doit être ouvert durant le fonctionnement de la machine. Si l'évent reste fermé, la circulation du liquide de refroidissement sera limitée.

6. Assurez-vous que l'interrupteur se trouve en position OFF (arrêt).

Figure 6 – Event du réservoir ouvert

7. Positionnez la pédale de commande de manière à pouvoir contrôler la machine, les outils et le tuyau en toute sécurité.
   - Tenez-vous face au commutateur directionnel.
   - Assurez-vous de pouvoir accéder facilement au commutateur directionnel, aux outils et aux mandrins sans avoir à vous pencher sur la machine.
8. Branchez la machine à fileter sur une prise de courant en vous assurant que le cordon d'alimentation suit bien le chemin dégagé précédemment sélectionné. Si le cordon d'alimentation n'arrive pas jusqu'à la prise de courant, utilisez une rallonge en bon état.

⚠ MISE EN GARDE !

Afin d'éviter les risques de choc et d'incendie électriques, ne jamais utiliser de rallonge électrique endommagée ou qui ne correspond pas aux critères suivants :

- Rallonge équipé d'une fiche à trois barrettes similaire à celle indiquée à la section Sécurité Electrique.
- Rallonge portant la mention "W" ou "W-A" lors de l'utilisation à l'extérieur.
- Rallonge de section suffisante (14 AWG). Si la section des conducteurs est insuffisante, la rallonge risque de surchauffer, de faire fondre son isolation ou de provoquer l'ignition des objets à proximité.

⚠ MISE EN GARDE Gardez toutes connexions électriques au sec et surélevées afin d'éviter les risques de choc électrique. Ne pas toucher la fiche avec les mains mouillées.

9. Assurez-vous du bon fonctionnement de la machine à fileter.
   - Mettez l'interrupteur en position ON (marche). Appuyez momentanément sur la pédale de commande. Vérifiez que la machine à fileter tourne bien à gauche lorsque vous êtes face au mandrin avant. Faites réparer la machine à fileter si elle tourne en sens inverse ou si sa pédale de commande ne permet pas de l'arrêter ou de la mettre en marche.
   - Appuyez sur la pédale de commande. Examinez le mécanisme pour signes de mauvais alignement, de grippage, de bruit ou d'autres anomalies qui pourrait nuire au bon fonctionnement ou à la sécurité de la machine. Le cas échéant, faites réparer la machine à fileter.
   - Vérifiez le système de refroidissement en rabaissant la tête de filière. Appuyez sur la tête de filière *(Figure 7)*. Lorsque vous appuyez sur la pédale de commande, le liquide de refroidissement devrait sortir de la tête de filière dans un filet continu de goûtes (environ 1 goûte par seconde).
   - Lâchez la pédale de commande et mettez l'interrupteur en position OFF (arrêt)..

NOTA ! Si la Modèle 1210 n'a pas été utilisée depuis quelque temps ou que sa tête de filière a été enlevée, il sera nécessaire de réamorcer le système de refroidissement.

Amorçage du système de refroidissement

1. Assurez-vous que l'évent du bouchon du réservoir se trouve en positon OUVERTE *(Figure 6)*.
2. Rabaissez la tête de filière et mettez l'interrupteur à la position ON (marche).
3. Appuyez sur la pédale de commande.
4. Appuyez sur la tête de filière *(Figure 7)*. La tête de filière ouvrira un clapet qui se trouve dans le chariot.
5. Lorsque des goûtes de liquide de refroidissement commencent à sortir de la tête de filière, lâchez votre appui sur la tête de filière. Le système de refroidissement est alors amorcé.
6. Lâchez la pédale de commande et retirez votre pied de l'étrier.

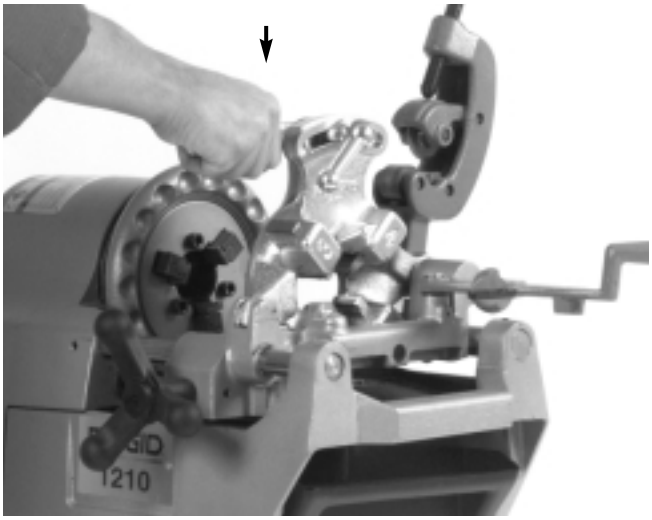


Figure 7 – Amorçage du système de refroidissement

Mode d'Emploi

⚠ MISE EN GARDE !

Ne portez pas de gants ou de vêtements amples lors de l'utilisation de cette machine à fileter. Boutonnez vos manches de chemise et de blouson. Ne vous penchez pas sur l'appareil ou sur le tuyau.

N'utilisez pas la machine à fileter si sa pédale de commande est endommagée ou absente. Portez systématiquement une protection oculaire afin de protéger vos yeux contre la projection de débris.

Ecartez vos mains du tuyau et des raccords lorsqu'ils tournent. Arrêtez l'appareil avant d'essuyer les filets ou de viser un raccord. Attendez que la machine se soit arrêtée complètement avant de toucher le tuyau ou les mandrins de la machine.

N'utilisez pas cet appareil pour enfiler ou débloquer les raccords. Cela ne fait pas partie des opérations prévues pour cette machine à fileter.

Utilisez la machine dans un endroit suffisamment bien ventilé pour empêcher l'accumulation des gaz de liquide de refroidissement.

Installation et mandrinage des tuyaux

1. Vérifiez que le coupe-tubes, l'alésoir et la tête de filière se trouvent en position relevée.
2. S'il s'agit de couper un tuyau à longueur, marquez-le à la longueur voulue.
3. Introduisez le tuyau dans la machine à fileter de manière à ce que l'extrémité à travailler ou les marques de coupe se trouvent à environ 4 pouces de l'avant des mâchoires du mandrin rapide.
4. Introduisez les tuyaux de moins de 2 pieds de long via l'avant de la machine. Introduisez les tuyaux plus longs via l'une ou l'autre extrémité de manière à ce que la plus grande longueur déborde de l'arrière de la machine à fileter.

   ⚠ MISE EN GARDE Mettez des porte-tubes sous le tuyau afin d'éviter le renversement du matériel.
5. Serrez le dispositif de centrage arrière autour du tuyau en tournant le volant à gauche (vue de l'arrière de la machine à fileter). Cela évitera l'oscillation du tuyau qui pourrait nuire à la qualité du filetage.
6. Serrez le tuyau en tournant le volant du mandrin rapide sèchement à gauche (vue de l'avant de la machine à fileter) à plusieurs reprise. Cela permettra de "marteler" les mâchoires fermement autour du tuyau.

Coupe des tuyaux à l'aide du coupe-tubes N° 354

1. Vérifiez que l'alésoir et la tête de filière se trouvent en position relevée *(Figure 8)*.
2. Rabattez le coupe-tubes sur le tuyau et servez-vous du levier pour déplacer le chariot et aligner le galet de coupe avec le repère tracé sur le tuyau. *(Figure 8)*
3. Serrez la vis d'alimentation du coupe-tubes tout en gardant le galet de coupe aligné sur le repère.
4. Mettez-vous en position de travail appropriée.

   ⚠ MISE EN GARDE Cela vous permettra de maintenir votre équilibre et de contrôler l'appareil et ses outils en toute sécurité.
   - Assurez-vous de pouvoir rapidement retirer votre pied de la pédale de commande.
   - Tenez-vous face à l'interrupteur marche/arrêt.
   - Assurez-vous de pouvoir accéder facilement aux outils et au mandrin.
   - Ne vous penchez pas sur l'appareil ou sur l'ouvrage.
5. Mettez le commutateur directionnel en position ON (avant).
6. Prenez la poignée d'avancement du coupe-tubes des deux mains *(Figure 8)*.

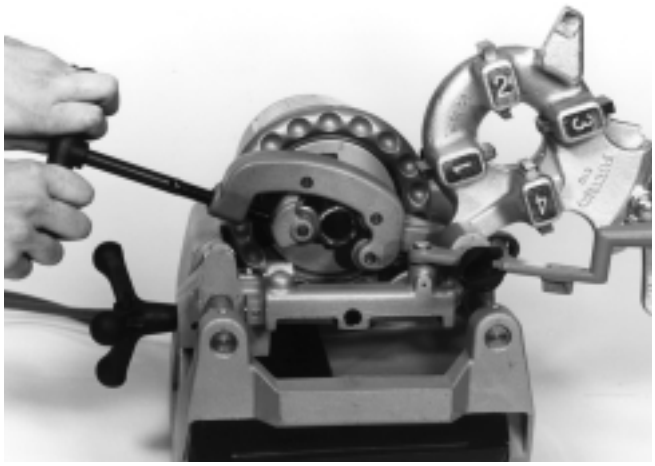


Figure 8 – Coupe des tuyaux à l'aide du coupe-tubes N° 354

7. Appuyez sur la pédale de commande avec votre pied gauche.
8. Serrez la poignée d'avancement du coupe-tubes lentement et uniformément jusqu'à ce que le tuyau soit coupé. Ne forcez pas le coupe-tubes sur le l'ouvrage.
9. Lâchez la pédale de commande et retirez votre pied de l'étrier.
10. Relevez le coupe-tubes.

Alésage des tuyaux à l'aide de l'alésoir N° 334

1. Avec le coupe-tubes et la tête de filière relevés, rabaissez l'alésoir en position opérationnelle *(Figure 9)*.
2. Assurez-vous que l'interrupteur marche/arrêt se trouve en position ON (marche). Appuyez sur la pédale de commande.
3. Avancez le volant du chariot vers le tuyau *(Figure 9)*.
4. En appuyant légèrement sur le volant, engagez l'alésoir dans le tuyau pour obtenir l'alésage voulu.
5. Lâchez la pédale de commande et relevez l'alésoir.

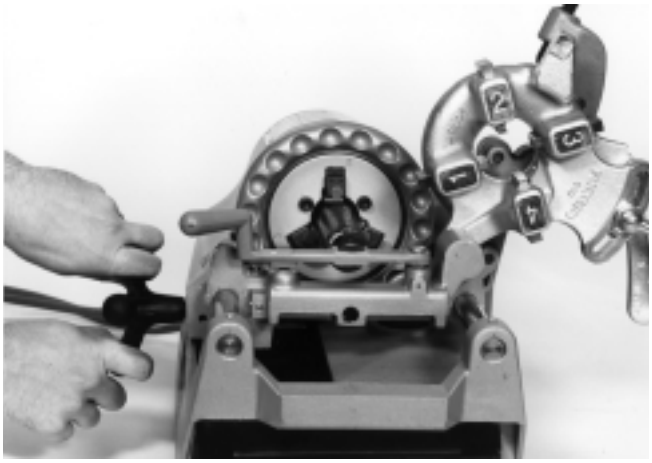


Figure 9 – Alésage des tuyaux à l'aide de l'alésoir N° 334

Filetage des tuyaux à l'aide de la tête de filière N° 610

NOTA ! Les têtes de filière N° 610 et 610A sont prévues exclusivement pour la machine à fileter Modèle 1210. Ces têtes de filière ne sont PAS compatibles avec d'autres appareils de filetage RIDGID. Aucune autre tête de filière RIDGID ne peut être adaptée à la machine à fileter Modèle 1210.

1. Assurez-vous que le coupe-tubes et l'alésoir se trouvent rabattus vers l'arrière du chariot *(Figure 10)*.
2. Rabaissez la tête de filière en position de filetage.
3. Vérifiez que la tête de filière contient les filières de taille appropriée. Des jeux de filières distincts sont nécessaires pour les tuyaux de 1/2 à 3/4 po et de 1 po de diamètre.
4. Réglez la tête de filière pour le filetage voulu et tournez le levier d'embrayage à la position CLOSED (fermée).

NOTA ! Reportez-vous à la section concernant la tête de filière N° 610 pour les instructions de changement et de réglage des filières.

5. Avec l'interrupteur en position ON (marche), appuyez sur la pédale de commande et avancez le volant du chariot vers le tuyau. Une légère pression sur le volant engagera les filières.

NOTA ! Le liquide de refroidissement commencera à s'écouler automatiquement lors du filetage. Il sera débité en une série de goûtes constantes. En plus d'améliorer la qualité des filetages, le liquide de refroidissement permet de refroidir le tuyau par l'évaporation.

6. Une fois le filetage terminé, tournez le levier d'embrayage à la position OPEN (ouverte) pour dégager les filières.

7. Lâchez la pédale de commande et retirez votre pied de l'étrier.
8. Vérifiez la longueur et la profondeur du filetage *(Figure 18)*.

NOTA ! Un léger réglage de la profondeur de la tête de filière peut s'avérer nécessaire en raison des variations au niveau des raccords de tuyau.

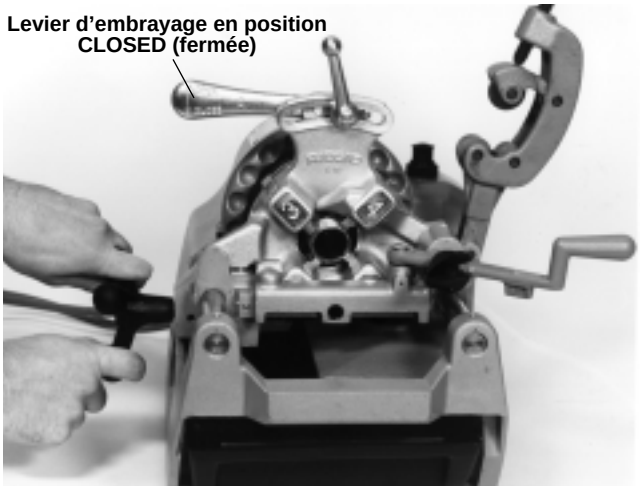


Figure 10 – Filetage des tuyaux à l'aide de la tête de filière N° 610

Filetage des tuyaux à l'aide de la tête de filière à ouverture automatique N° 610A

NOTE! La N° 610A n'est disponible qu'en tant que tête de filière BSPT.

1. Assurez-vous que le coupe-tubes et l'alésoir sont ramenés vers l'arrière du chariot.
2. Rabaissez la tête de filière en position de filetage.
3. Vérifiez que la tête de filière est équipée des filières appropriées. Des jeux de filières distincts sont nécessaires pour les tuyaux de 1/2 à 3/4 po et de 1 po de diamètre.
4. Réglez la tête de filière à la dimension voulue et poussez le chien en avant jusqu'à ce que la gâchette soit armée *(Figure 11)*.

NOTA ! Reportez-vous à la section concernant la tête de filière N° 610A pour les instructions de changement et de réglage des filières.

5. Avec l'interrupteur en position ON (marche), appuyez sur la pédale de commande et avancez le volant du chariot vers le tuyau. Une légère pression sur le volant engagera les filières.

NOTA ! Le liquide de refroidissement commencera à s'écouler automatiquement en cours de filetage. Le débit de liquide de refroidissement sera sous forme de goûtes continuelles.

6. Lorsque le filetage est terminé, la gâchette de la tête de filière entrera en contact avec l'extrémité du tuyau pour retirer les filières automatiquement.
7. Lâchez la pédale de commande et retirez votre pied de l'étrier.
8. Vérifiez la longueur et la profondeur du filetage *(Figure 18)*.

NOTA ! Un léger réglage de la profondeur de la tête de filière peut s'avérer nécessaire en raison des variations dans les raccords de tuyau.

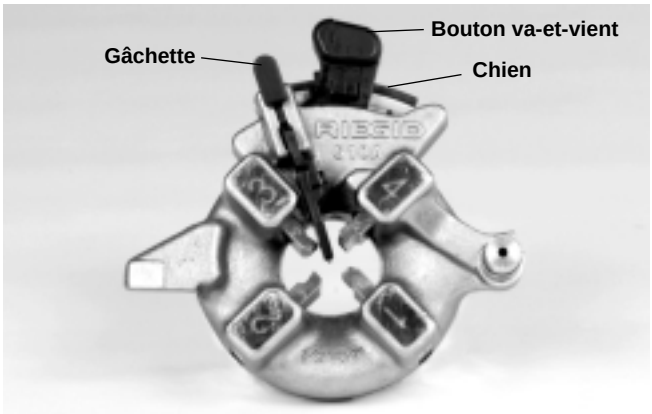


Figure 11 – Tête de filière N° 610A avec gâchette armée. Notez la position de la gâchette et du chien.

Retrait des tuyaux de la machine

1. Tournez le volant du mandrin rapide qui se trouve à l'avant de la machine sèchement à droite à plusieurs reprises pour libérer le tuyau des mâchoires du mandrin rapide.
2. Si nécessaire, desserrez le dispositif de centrage arrière en tournant le volant qui se trouve à l'arrière de la machine à droite.
3. Retirez le tuyau de la machine à fileter en le soutenant bien lorsqu'il sort de la machine.

⚠ MISE EN GARDE Afin d'éviter les accidents provoqués par la chute de pièces ou le renversement du matériel lors de la manipulation des tuyaux de grande longueur, assurez-vous que l'extrémité du tuyau la plus éloignée de la machine soit soutenue avant sa dépose.

Transport de la machine

1. Vérifiez que la machine a été débranchée.
2. Enlevez les copeaux et autres débris du tiroir à copeaux.
3. Fermez l'évent du bouchon du réservoir. Vérifiez que le bouchon du réservoir est bien serré à fond.
4. Rabaissez le coupe-tubes, l'alésoir et la tête de filière *(Figure 12).*
5. Désengagez la Modèle 1210 du support N° 120 en retirant la broche de retenue. Prenez la machine par ses poignées avant et arrière et soulevez-la pour la dégager des broches de montage.
6. Enfilez la pédale de commande sur le crochet de pédale de commande *(Figure 13)*.
7. Repliez le support N° 120 en libérant la broche à piston de chaque pied pivotant. Faites pivoter chaque pied en arrière vers le pied central fixe *(Figure 12)*.

Figure 12 – Modèle 1210 et support N° 120 prêts à être transportés

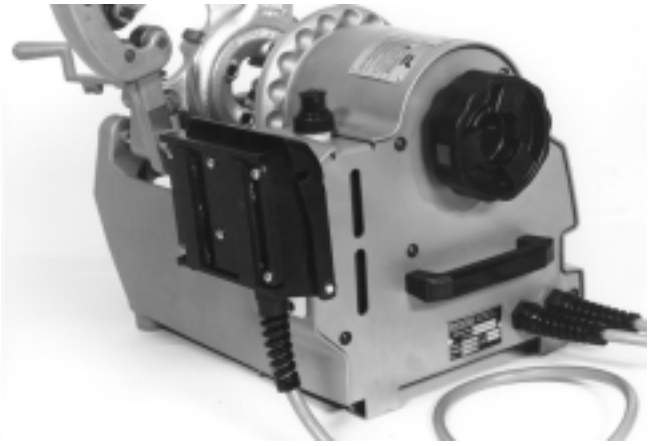


Figure 13 – Pédale de commande en position transport

Installation et réglage des filières dans la tête de filière à ouverture rapide N° 610

NOTA ! La tête de filière universelle *(Figure 14)* pour filetages à droite utilise deux jeux de filières pour couvrir le filetage des tuyaux allant de 1/2 à 1 po de diamètre. Un jeu de filières est nécessaire pour chacune des sections suivantes : (1/2 à 3/4 po) et (1 po).

1. Avec la machine débranchée, retirez la tête de filière.
2. Posez la tête de filière sur l'établi avec les chiffres vers le haut.
3. Mettez le levier d'embrayage à la position OPEN (ouverte).
4. Desserrez le levier de blocage de trois tours environ.
5. Retirez la languette de la rondelle de serrage qui se trouve dans la rainure sous la barre graduée. Poussez le levier d'embrayage jusqu'au bout de la rainure dans la direction de changement des filières indiquée sur la plaque à cames.
6. Retirez les filières usées de la tête de filière.
7. Enfoncez les nouvelles filières jusqu'à leur repère latéral. Les chiffres 1 à 4 des filières doivent correspondre à ceux de la tête de filière.
8. Ramenez le levier d'embrayage en arrière jusqu'à ce que la languette de la rondelle de serrage puise retomber dans la rainure sous la barre graduée.
9. Réglez la barre graduée de la tête de filière pour amener le repère du bras de liaison face à la dimension voulue de la barre graduée.
10. Serrez le levier de blocage

NOTA ! Pour effectuer un filetage surdimensionné ou sousdimensionné, alignez le repère sur le repère approprié de la barre graduée en direction OVER (surdimensionné) ou UNDER (sousdimensionné).

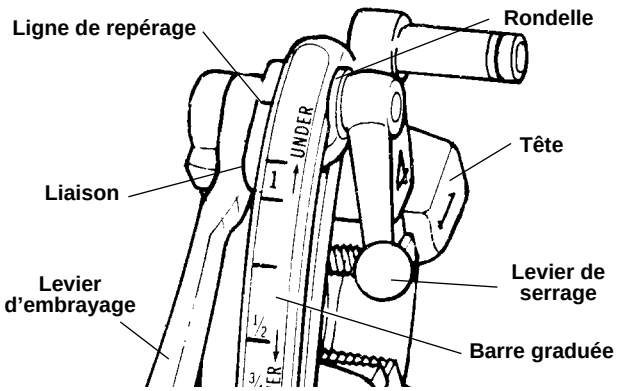


Figure 14 – Tête de filière à ouverture rapide N° 610

11. Remontez la tête de filière sur la machine.

Installation et réglage des filières dans la tête de filière à ouverture automatique N° 610A

NOTA ! La tête de filière universelle *(Figure 11)* pour filetages à droite utilise deux jeux de filières pour couvrir le filetage des tuyaux allant de 1/2 à 1 po de diamètre. Un jeu de filières est nécessaire pour chacune des sections suivantes : (1/2 à 3/4 po) et (1 po).

1. Avec la machine débranchée, retirez la tête de filière.
2. Poussez le chien en avant pour armer la gâchette *(Figure 11)*.
3. Posez la tête à filière sure une surface plane avec les chiffres de la tête vers le haut..
4. Ouvrez le bouton va-et-vient comme indiqué *(Figure 15)*.

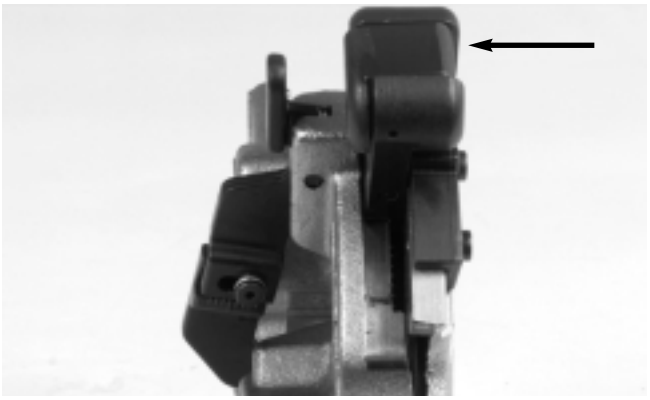


Figure 15 – Ouverture du bouton va-et-vient en poussant dans le sens de la flèche

5. Tournez la tête de filière à droite jusqu'à ce que le bouton va-et-vient arrive à la fin de la barre graduée. Le bouton va-et-vient ne doit pas engager les blocs de calage lorsque vous tournez la tête de filière. Les filières se déplaceront vers l'extérieur des logements *(Figures 16 et 17).*

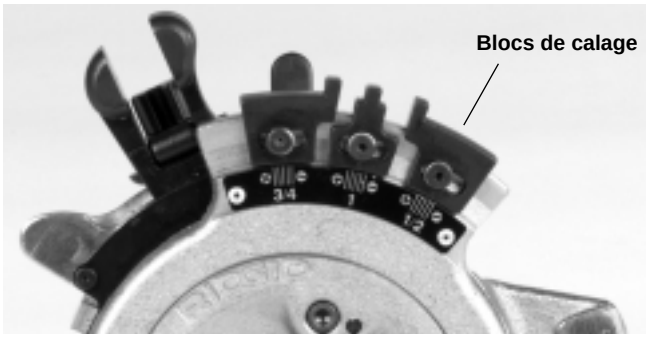


Figure 16 – Bouton va-et-vient ouvert. Tête de filière tournée complètement à droite (vue de dos)

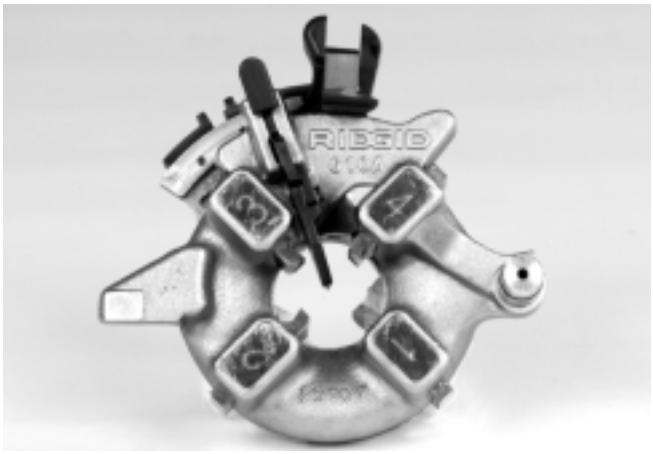


Figure 17 – Bouton va-et-vient ouvert. Tête de filière tournée complètement à droite (vue de face)

6. Retirez les filières usées.
7. Enfoncez les nouvelles filières jusqu'au repère en vous assurant que leurs chiffres correspondent à ceux de la tête de filière. Lorsqu'elles sont correctement installées, les filières engageront les billes à détente de la tête de filière..
8. Tournez la tête de filière à gauche et fermez le bouton va-et-vient sur le bloc de calage voulu.

NOTA ! Pour obtenir des filetages surdimensionnés ou sousdimensionnés, réglez les blocs de calage en desserrant les vis Allen *(Figure 16*).

Vérification de la longueur des filetages

(Figure 18)

1. Le filetage sera de longueur appropriée lorsque la filière N° 1 arrive à fleur de l'extrémité du tuyau.
2. De préférence, le filetage devrait être contrôlé à l'aide d'une bague étalon. Le filetage sera de profondeur appropriée lorsque la bague étalon se trouve à plus ou moins un tour de l'extrémité du tuyau.
3. Pour rectifier les filetages trop larges (profondeur insuffisante), tournez la tête de filière légèrement en direction de son repère UNDER (-).
4. Pour rectifier les filetages trop étroits (profondeur excessive), tournez la tête de filière légèrement en direction de son repère OVER (+).

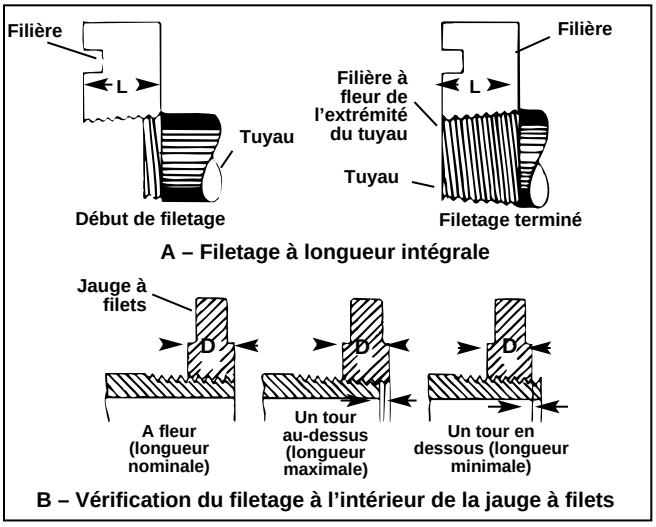


Figure 18 – Vérification de la longueur et de la profondeur des filetages

NOTA ! En l'absence d'une bague étalon, un raccord peut être utilisé. Ce raccord doit être représentatif de ceux utilisés sur le chantier. Le filetage du tuyau devrait permettre 4 ou 5 tours d'engagement manuel du raccord.

Accessoires

⚠ MISE EN GARDE !

Seuls les produits RIDGID suivants sont prévus pour fonctionner avec la machine à fileter Modèle 1210. Les accessoires prévus pour d'autres types d'appareil peuvent être dangereux s'ils sont utilisés avec cette machine à fileter. Afin d'éviter de graves blessures, servez-vous exclusivement des accessoires indiqués ci-dessous.

Modèle	Désignation
Têtes de filière	
610	1/2 - 1 po NPT, ouverture rapide, p-à-d
610A	1/2 - 1 po NPT, ouverture automatique, p-à-d
Filières	
—	1/2 - 3/4 po NPT, Gold, sans huile, p-à-d
—	1 po NPT, Gold, sans huile, p-à-d
—	1/2 - 3/4 BSPT, Gold, sans huile, p-à-d
—	1 po BSPT, Gold, sans huile, p-à-d
Liquide de refroidissement	
—	1 quart de Thread Cutting Coolant
Supports	
120	Support pliant
Porte-tubes	
(Voir le catalogue Ridge Tool)	

NOTA ! Consultez un distributeur RIDGID ou le catalogue Ridge Tool pour les spécifications et références correspondantes.

Entretien

⚠ MISE EN GARDE !

Assurez-vous que l'appareil est débranché avant tout entretien ou réglage.

Remplacement des mâchoires

1. Pour retirer l'insert — introduisez un poinçon dans la rainure de la détente à ressort et poussez vers le bas. *(Figure 19)*
2. Tout en comprimant la détente à ressort, retirez la mâchoire lentement de son logement. Retirez l'insert.
3. Installation d'un nouvel insert — positionnez-le dans le logement et comprimez le ressort et le piston avec votre doigt. Poussez l'insert lentement au-delà du ressort et plongeur jusqu'à ce que l'insert soit complètement assis dans le logement.

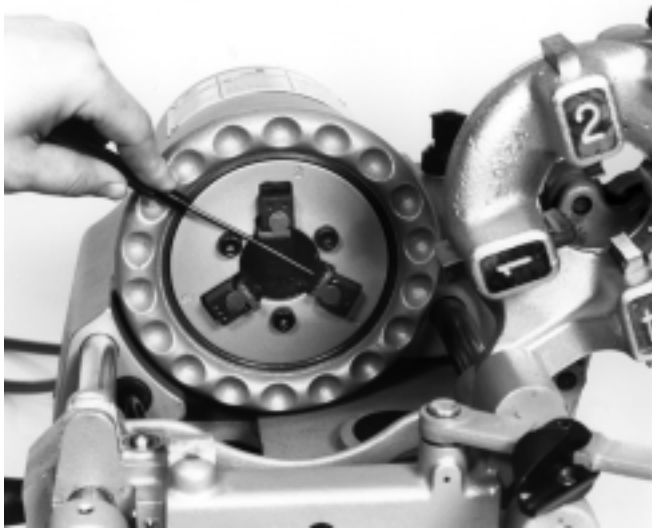


Figure 19 – Remplacement des inserts de mâchoire

Remplacement des balais au carbone

NOTA ! Examinez les balais tous les six mois et remplacez-les dès qu'ils sont usés à moins de 1/2 po.

1. Débranchez la machine.
2. A l'aide d'un tournevis, enlevez le bouchon d'accès au balai de la machine *(Figure 20)* pour exposer le premier capuchon de balais *(Figure 21)*.
3. Enlevez les vis du couvercle inférieur et le couvercle inférieur pour exposer le deuxième capuchon de balais.
4. Enlevez les capuchons de balais.
5. Retirez délicatement les balais au carbone.

6. Installez de nouveaux balais au carbone.
7. Réinstallez les capuchons de balais, les bouchons d'accès et le couvercle inférieur.

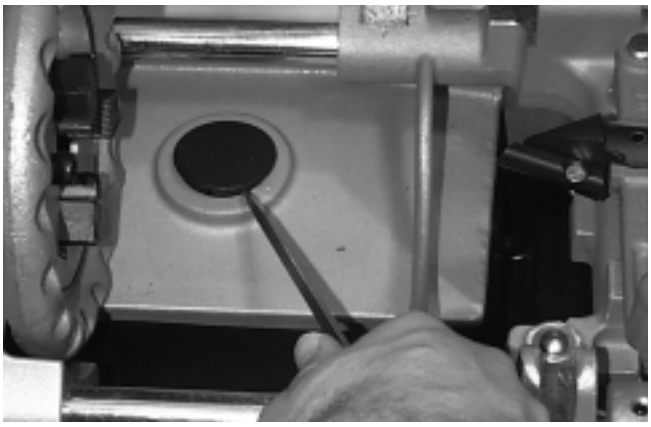


Figure 20 – Retrait du bouchon d'accès au balai

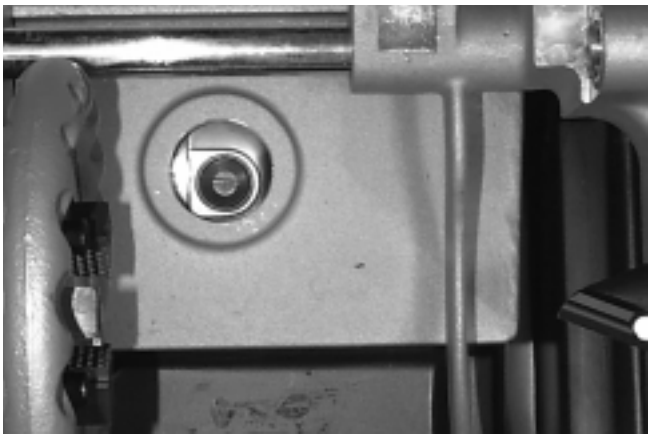


Figure 21 – Bouchon d'accès retiré, porte-balais exposé

Stockage de la Machine

⚠ MISE EN GARDE !

Tout matériel électrique doit être rangé à l'intérieur ou bien protégé en cas de pluie. Stockez la machine dans un local fermé à clé et hors de la portée des enfants et des individus non accoutumés aux machines à fileter. Cette machine peut provoquer de graves blessures entre les mains d'un utilisateur sans formation adéquate.

Entretien et Réparations

⚠ MISE EN GARDE !

La section Entretien du manuel couvre la majorité des besoins d'entretien de cette machine. Tout problème qui ne serait pas couvert dans cette section devrait être confié à un réparateur RIDGID agréé.

La machine doit être confiée à un réparateur RIDGID indépendant ou renvoyée à l'usine. Toutes réparations effectuées par les services techniques Ridge sont garanties contre les vices de matériel et de main d'œuvre.

⚠ MISE EN GARDE !

Seules des pièces de rechange identiques aux pièces d'origine doivent être utilisées lors de la réparation ou l'entretien de cette machine. Le non respect de cette consigne pourrait créer un risque de choc électrique ou d'autre grave blessure corporelle.

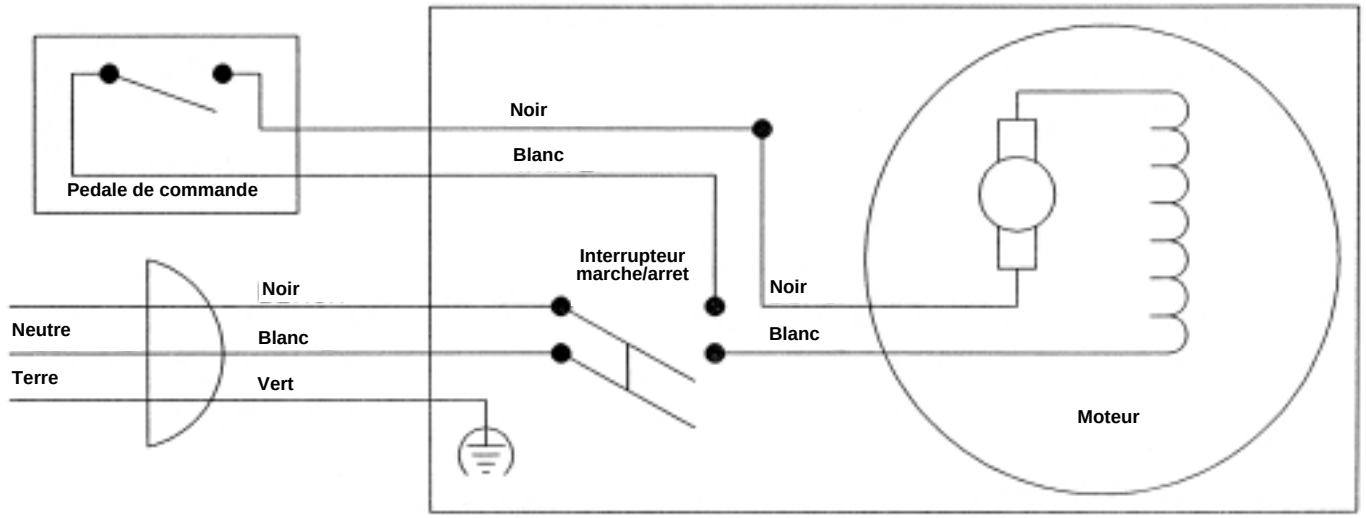
En cas de questions concernant l'entretien ou la réparation de cet appareil veuillez appeler ou écrire selon les coordonnées suivantes :

Ridge Tool Company
Technical Service Department
400 Clark Street
Elyria, Ohio 44035-6001
Tél: (800) 519-3456
E-Mail: TechServices@ridgid.com

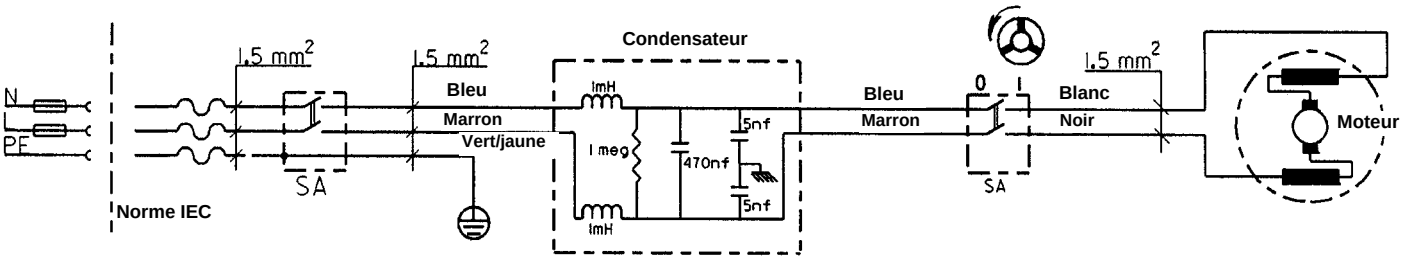
Pour obtenir les coordonnées du réparateur indépendant agréé le plus proche, veuillez consulter la Ridge Tool Company au (800) 519-3456 ou http://www.ridgid.co

Schéma Electrique

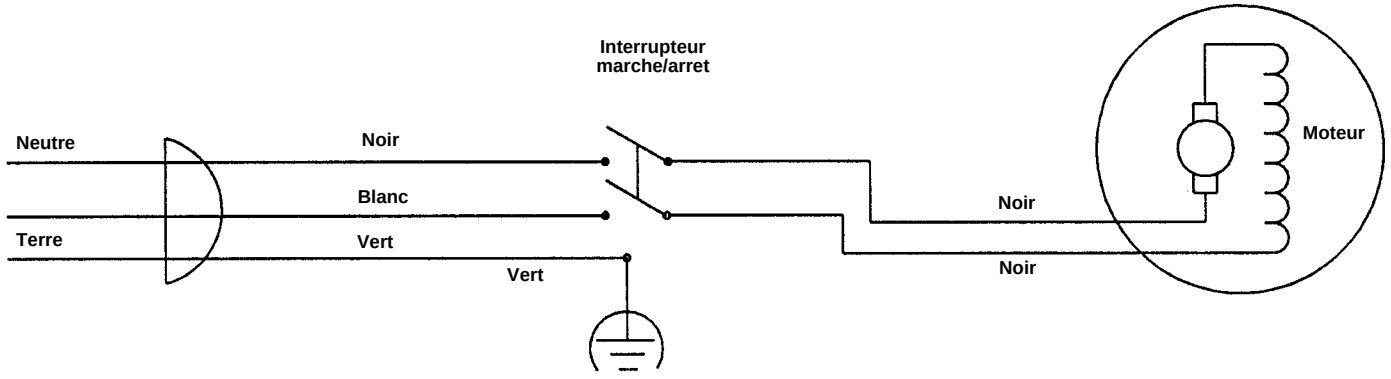
120V 60 Hz



230V Europe
110V (RU)



100V (Japon)
230V Export



1210
Máquina Roscadora Seca (sin aceite)

1210 Máquina Roscadora Seca (sin aceite)	
A continuación apunte y retenga el número de serie del producto que se encuentra en la placa de características.	
No. de Serie	

Indice

Formulario para apuntar el Modelo y Número de Serie de la máquina 35

Información general de seguridad
- Seguridad en la zona de trabajo 37
- Seguridad eléctrica 37
- Seguridad personal 37
- Uso y cuidado de la herramienta 38
- Servicio 38

Información específica de seguridad
- Seguridad del interruptor de pie 38
- Seguridad de la máquina 38

Descripción, especificaciones y equipo estándar
- Descripción 39
- Especificaciones 39
- Equipo estándar 39

Montaje de la máquina
- Montaje de la máquina sobre el soporte No. 120 40

Revisión de la máquina 41

Preparación de la máquina y de la zona de trabajo
- Cómo cebar el sistema refrigerante 43

Instrucciones para el funcionamiento
- Instalación del tubo en la Roscadora 44
- Corte de tubos con la Cortadora No. 354 44
- Escariado de tubos con la Escariadora No.334 44
- Roscado de tubos con el Cabezal de Terrajas No. 610 45
- Roscado de tubos con el Cabezal de Terrajas de Autoapertura No. 610A 45
- Cómo sacar el tubo de la Roscadora 46
- Transporte de la máquina 46
- Instalación y ajuste de tamaños en el Cabezal de Terrajas de Apertura Rápida No. 610 47
- Instalación y ajuste de tamaños en el Cabezal de Terrajas de Autoapertura No. 610A 47
- Verificación de la longitud de la rosca 48

Accesorios 49

Instrucciones para el mantenimiento
- Recambio de las piezas de inserción para la mordaza 49
- Recambio de las escobillas de carbono 49

Almacenamiento de la máquina 50

Servicio y reparaciones 50

Diagrama de cableado 51

Garantía vitalicia ..... carátula posterior

Información general de seguridad

¡ADVERTENCIA! Lea y comprenda todas las instrucciones. Pueden ocurrir golpes eléctricos, incendios y/o lesiones personales graves si no se siguen todas las instrucciones detalladas a continuación.

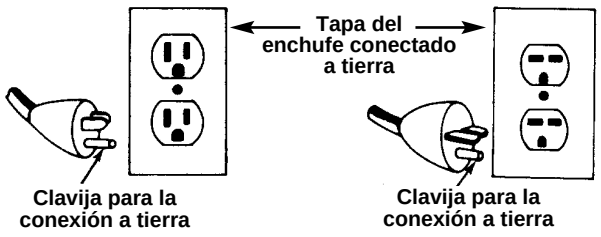
¡GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES!

Seguridad en la zona de trabajo

- **Mantenga su área de trabajo limpia y bien iluminada.** Los bancos de trabajo desordenados y las zonas oscuras invitan a que se produzcan accidentes.
- **No haga funcionar herramientas en atmósferas explosivas, como por ejemplo, en la presencia de líquidos, gases o polvos inflamables.** Las herramientas generan chispas que pueden encender el polvo o los gases.
- **Al hacer funcionar una herramienta, mantenga apartados a los espectadores, niños y visitantes.** Las distracciones pueden causar que pierda el control.
- **Mantenga el piso seco y libre de materiales resbaladizos.** Los suelos resbalosos provocan accidentes.

Seguridad eléctrica

- **Las herramientas provistas de una conexión a tierra deben ser enchufadas a un tomacorriente debidamente instalado y conectado a tierra de acuerdo con todos los códigos y reglamentos. Jamás extraiga del enchufe la tercera clavija que conduce a tierra ni lo modifique de manera alguna. No use ningún tipo de enchufe adaptador. En caso de estar en duda referente a la conexión a tierra del tomacorriente, consulte con un electricista calificado.** Si la herramienta sufre una avería eléctrica o de otro tipo, la conexión a tierra proporciona una vía de baja resistencia para conducir la electricidad lejos del usuario.



- **Evite que su cuerpo haga contacto con superficies conectadas a tierra.** Si su cuerpo queda conectado a tierra, aumenta el riesgo de que sufra un choque eléctrico.
- **No exponga las herramientas eléctricas a la lluvia o a condiciones mojadas.** Si agua penetra en una herramienta a motor, aumenta el riesgo de que se produzca un golpe eléctrico.
- **No maltrate el cordón. Nunca use el cordón para sacar el enchufe del tomacorriente. Mantenga el cordón lejos de fuentes de calor, aceite, bordes cortantes o piezas movibles. Recambie los cordones dañados de inmediato.** Los cordones en mal estado aumentan los riesgos de que se produzca un choque eléctrico.
- **Al hacer funcionar una herramienta a motor a la intemperie, emplee un cordón de extensión fabricado para uso exterior y rotulado "W-A" o "W".** Estos cordones han sido diseñados para su empleo al aire libre y reducen el riesgo de que se produzca un choque eléctrico.
- **Use solamente un cordón de extensión de tres alambres equipado con un enchufe de tres clavijas para conexión a tierra, y un tomacorriente de tres polos que acoja a las tres clavijas del enchufe de la herramienta.** Otros alargadores no conectarán la herramienta a tierra y aumentará el riesgo de que se produzcan choques eléctricos.
- **Use cordones de extensión apropiados.** *(Vea la tabla)*. Una dimensión insuficiente del conductor causará una caída excesiva del voltaje y una pérdida de potencia.

Dimensión mínima de alambre para cordones de extensión

Amperios en la placa de características	Largo total (en pies)		
	0-25	26-50	51-100
0-6	18 AWG	16 AWG	16 AWG
6-10	18 AWG	16 AWG	14 AWG
10-12	16 AWG	16 AWG	14 AWG
12-16	14 AWG	12 AWG	NO SE RECOMIENDA

- **Mantenga todas las conexiones eléctricas secas y levantadas del suelo. No toque los enchufes o la herramienta con las manos mojadas.** De esta manera se evita un choque eléctrico.

Seguridad personal

- **Manténgase alerta, preste atención a lo que está haciendo y use sentido común cuando trabaje con una herramienta a motor. No la use si está cansado o se encuentra bajo la influencia de drogas, alcohol o medicamentos.** Sólo un breve descuido mientras hace funcionar una herramienta a motor puede resultar en lesiones personales graves.

- **Vístase adecuadamente. No lleve ropa suelta ni joyas. Amarre una cabellera larga. Mantenga su cabello, ropa y guantes apartados de las piezas en movimiento.** La ropa suelta, las joyas o el pelo largo pueden engancharse en las piezas móviles.
- **Evite echar a andar la herramienta sin querer. Antes de enchufarla, asegure que el interruptor se encuentre en la posición OFF (apagado).** Enchufar herramientas que tienen el interruptor en la posición de encendido constituye una invitación a que se produzcan accidentes.
- **Antes de colocar el interruptor en la posición de ON (encendido) extraiga todas las llaves de ajuste.** Una llave mecánica o una llave que se ha dejado acoplada a una pieza giratoria de la herramienta puede ocasionar lesiones personales.
- **No trate de sobreextender su cuerpo. Mantenga sus pies firmes en tierra y un buen equilibrio en todo momento.** Al mantener el equilibrio y los pies firmes, tendrá mejor control sobre la herramienta en situaciones inesperadas.
- **Use equipo de seguridad. Siempre lleve protección para la vista.** Cuando las condiciones lo requieran, debe usar mascarilla para el polvo, calzado de seguridad antideslizante, casco duro o protección para los oídos.

Uso y cuidado de la herramienta

- **Si el interruptor de ENCENDIDO/APAGADO no funciona, no use la herramienta.** Cualquier herramienta que no pueda ser controlada mediante el interruptor es peligrosa y debe ser reparada.
- **Antes de efectuar trabajos de regulación, de cambiar accesorios o de almacenar la herramienta, desconecte el enchufe de la fuente de corriente eléctrica.** Este tipo de seguridad preventiva reduce el riesgo de poner la herramienta en marcha involuntariamente.
- **Almacene las herramientas que no estén en uso fuera del alcance de los niños y de otras personas sin entrenamiento.** Las herramientas son peligrosas en las manos de usuarios no capacitados.
- **Verifique si las piezas movibles están desalineadas o agarrotadas, si hay piezas quebradas y si existe cualquiera otra condición que pueda afectar el funcionamiento de la herramienta. En el caso de estar dañada, antes de usar la herramienta, hágala componer.** Numerosos accidentes son causados por herramientas que no han recibido un mantenimiento adecuado.
- **Solamente use accesorios recomendados para su modelo.** Los accesorios que son los adecuados para una herramienta pueden ser peligrosos acoplados a otra herramienta.
- **Mantenga los mangos limpios y secos, libres de aceite y grasa.** Esto permite un mejor control de la herramienta.

Servicio

- **Los trabajos de servicio a la herramienta sólo deben ser efectuados por personal de reparación calificado.** El servicio o mantenimiento practicado por personal no calificado para efectuar reparaciones puede resultar en lesiones.
- **Cuando le haga mantenimiento a una herramienta, debe usar únicamente repuestos o piezas de recambio idénticas. Siga las instrucciones en la Sección de Mantenimiento de este manual.** Pueden producirse choques eléctricos o lesiones personales si no se emplean piezas y partes autorizadas o si no se siguen las instrucciones de mantenimiento.

Información específica de seguridad

⚠ ADVERTENCIA

Lea este Manual del Operador cuidadosamente antes de usar esta Roscadora No. 1210. Pueden producirse choques eléctricos, incendios y/o graves lesiones personales si no se comprenden y respetan todas las instrucciones de este manual.

Si tiene cualquier pregunta, llame al Departamento de Servicio Técnico de Ridge Tool Company al (800) 519-3456.

⚠ ADVERTENCIA Seguridad del Interruptor de Pie

El uso de una máquina a motor o de una roscadora sin un interruptor de pie aumenta el riesgo de que se produzcan lesiones personales graves. El interruptor de pie le permite controlar la herramienta porque con sólo quitar el pie se apaga el motor. Si la ropa se le llegara a enganchar en la máquina, continuará enrollándose tirándolo a usted hacia la máquina. Debido a que la máquina dispone de un elevado par de torsión, la ropa misma puede envolvérsele alrededor del brazo u otras partes del cuerpo con suficiente fuerza como para triturarle o quebrarle los huesos.

Seguridad de la máquina

- **La Máquina Roscadora ha sido diseñada para roscar y cortar tubos. Siga las instrucciones para usar esta máquina correctamente. No la emplee**

con otro propósito: para girar un torno o malacate, por ejemplo. Usar esta Roscadora para otras tareas o hacerle modificaciones para someterla a otros usos, aumentará el riesgo de que se produzcan lesiones.

- **Apoye los tubos largos y pesados con soportes para tubos.** Esto evitará que la máquina se vuelque.
- **No lleve guantes ni ropa suelta cuando haga funcionar la máquina. Mantenga las mangas y las chaquetas abotonadas. No extienda su cuerpo por encima de la máquina ni el tubo.** La ropa se le puede enganchar en el tubo y causar graves lesiones personales.
- **Haga funcionar la máquina desde el lado en que se encuentra el interruptor de REV/OFF/FOR (reversa/apagada/adelante).** Esto elimina la necesidad de extender su cuerpo por encima de la máquina.
- **No use esta máquina si le falta su interruptor de pie o está averiado.** El interruptor de pie es un dispositivo de seguridad diseñado para evitar lesiones graves.
- **Mantenga sus manos apartadas de los tubos y fittings que giran. Detenga la máquina antes de limpiar las roscas de un tubo o de atornillar un acoplamiento o fitting. Permita que la máquina se detenga por completo antes de tocar el tubo o los portaherramientas de la máquina.** Estas prácticas evitarán los enganches y que Ud. se lesione de gravedad.
- **No emplee esta máquina para fabricar o quebrar acoplamientos o fittings.** No use esta máquina para dichas tareas, puede sufrir lesiones graves.
- **Antes de poner en marcha la máquina, apriete el volante de los portaherramientas o mandriles y enganche el dispositivo de centrado trasero en el tubo.** Así se evita la oscilación del tubo.
- **Mantenga las tapas o cubiertas de la máquina en su lugar. No la haga funcionar sin sus cubiertas.** Ud. puede ser herido de gravedad si una parte de su cuerpo se engancha en una pieza movible.
- **Permita que las roscas se enfríen antes de tocarlas.** Inmediatamente después de labradas, las roscas están calientes.
- **Trabaje en una zona ventilada.** Así se evita la acumulación de vapor refrigerante.

Descripción, especificaciones y equipo estándar

Descripción

La Roscadora sin Aceite Modelo 1210 de RIDGID es una máquina a motor eléctrico que automáticamente centra y sujeta un tubo en el portaherramientas o mandril, haciéndolo girar mientras lo rosca, lo corta o lo escaria. Las terrajas roscadoras van montadas en cabezales de terrajas de apertura rápida. La Roscadora está dotada de un sistema de refrigeración incorporado, el que reduce la temperatura de la pieza de trabajo y la lubrica durante su funcionamiento.

Especificaciones

Capacidad de roscado....tubería de 1/2 hasta 1 pulgada

Capacidad de corte .....tubería de 1/2 a 1 pulgada

Velocidad de funcionamiento
(sin carga) .....25 rpm

Motor:

Tipo .....Universal

Voltaje .....CA, 115V, monofásica, 50-60 Hz

Amperaje .....6,4 amps

Controles .....interruptor de palanca ON/OFF e interruptor de pie ON/OFF

Portaherramientas .....estilo martillo con inserciones reemplazables; mandril trasero a levas

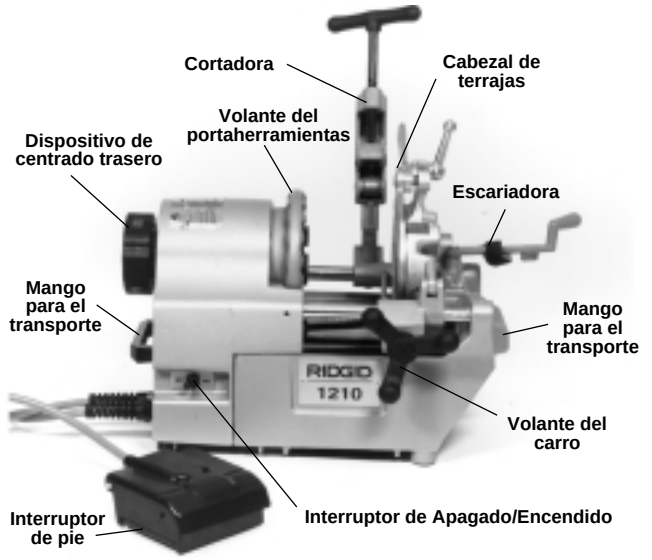
Sistema refrigerante .....depósito integrado de hasta 16 onzas de refrigerante, con bomba del tipo Gerotor

Peso .....59 libras

Equipo estándar

(Figura 1)

- Cabezal de Terrajas de Apertura Rápida Modelo 610, 1/2 a 1 NPT
- Terrajas NPT Gold sin aceite, 1/2 a 3/4 pulgadas
- Terrajas NPT Gold sin aceite, 1 pulgada
- Escariadora Modelo 334 del tipo de hoja o cuchilla
- Cortadora Modelo 354 con rodillos estabilizadores y autocentrantes
- Un cuarto de galón de refrigerante para Cortar Roscas marca RIDGID



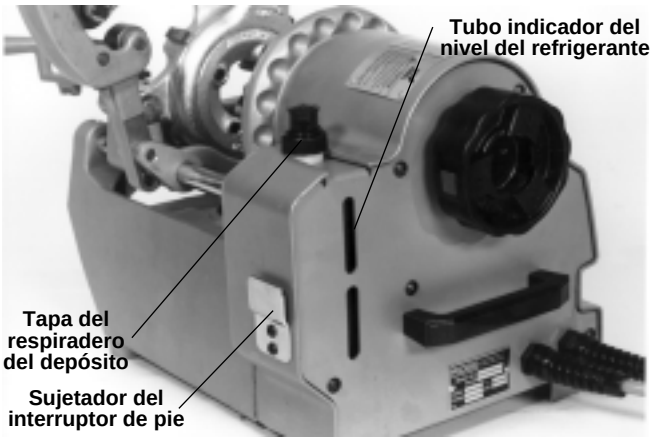


Figura 1 – Roscadora No. 1210

Montaje de la máquina

⚠ ADVERTENCIA

Se requiere montar la Roscadora correctamente para evitar lesiones de gravedad. Deben seguirse los siguientes procedimientos:

La máquina roscadora No. 1210 puede funcionar sobre un banco o en el Soporte No. 120. El Soporte 120 es un soporte plegable de tres patas *(Figura 2)*. En la parte superior de cada pata viene un pasador guía; ellos sostendrán a la Roscadora 1210 en su sitio.

Montaje sobre el Soporte No. 120

1. Para instalar el Soporte 120 haga girar las dos (2) patas exteriores alrededor de la sección central del Soporte hasta que el pasador de émbolo se enclave en su sitio. *(Figura 2)*
2. La pata central estacionaria tiene un pasador más grande. Esta pata central y su guía deben ser puestos hacia la parte TRASERA de la máquina.
3. Para montar la Roscadora No. 1210 sobre el Soporte 120, agarre la Roscadora de sus dos mangos de transporte, tanto del delantero como del trasero.
4. Coloque la Roscadora 1210 de tal manera que la parte TRASERA de la máquina quede sobre la guía de la pata central estacionaria del Soporte. Las esquinas delanteras de la máquina deben quedar puestas encima de las dos (2) guías más pequeñas.
5. Baje la máquina hacia los pasadores de montaje del Soporte. Las guías ayudarán a colocar la máquina debidamente en su sitio. Introduzca el pasador de fijación por el agujero en la guía delantera del soporte para agarrar la máquina. *(Figura 3)*

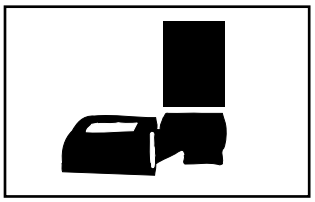
⚠ ADVERTENCIA Antes de soltar la Roscadora 1210, asegure que los pasadores de montaje del Soporte estén correctamente acoplados a la máquina roscadora. El pasador de fijación debe haberse metido correctamente antes de usar la máquina

Figura 2 – Soporte No. 120 con sus patas abiertas

Figura 3 – Roscadora No. 1210 montada sobre el Soporte No. 120

Revisión de la máquina

⚠ ADVERTENCIA



Revise su Roscadora para evitar lesiones graves. Los siguientes procedimientos de inspección deben realizarse a diario:

1. Asegure que la Roscadora esté desenchufada y que su interruptor se encuentre en la posición de OFF (apagado) *(Figura 1)*.
2. Limpie la mordaza del mandril de velocidad con un cepillo metálico.
3. Revise las piezas de inserción de la mordaza por si están desgastadas en exceso. Consulte las Instrucciones de Mantenimiento si necesitan recambio.
4. Asegure que el interruptor de pie esté presente y acoplado a la Roscadora *(Figura 1)*.

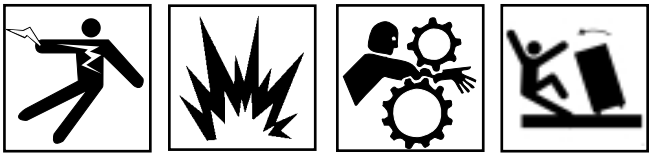
   ⚠ ADVERTENCIA No haga funcionar la Máquina Roscadora sin su interruptor de pie.
5. Inspeccione el cordón eléctrico y el enchufe para comprobar que están en buen estado. Si el enchufe ha sido modificado, no tiene su clavija de conexión a tierra, o si el cordón está dañado, no use la Roscadora hasta que el cordón haya sido cambiado.
6. Revise la Roscadora para asegurar que no le falten piezas, que no tenga partes quebradas, desalineadas o agarrotadas, o por si existe cualquiera otra condición que pueda afectar el funcionamiento normal y seguro de la máquina. Si detecta cualquier defecto, no use la Roscadora hasta que no haya sido reparada.
7. Emplee las herramientas y accesorios indicados para su Roscadora y para los usos que le dará. Las herramientas y accesorios correctos le permitirán efectuar un trabajo satisfactorio y seguro. Los accesorios diseñados para usarse con otros equipos pueden resultar peligrosos si se usan con esta Roscadora.
8. Limpie el aceite, grasa o mugre de todos los mangos y controles. Así no se resbalan las herramientas o mangos de sus manos y disminuye el riesgo de que ocurran lesiones.
9. Revise los filos de corte de sus herramientas y terrajas. Si es necesario, recámbielas antes de usar la Roscadora.

¡NOTA! En todo momento use terrajas afiladas. Las terrajas desafiladas exigen mayor fuerza motriz y labran roscas de baja calidad.

10. Limpie las virutas y otros desechos de la bandeja de virutas de la Roscadora.

Preparación de la máquina y de la zona de trabajo

⚠ ADVERTENCIA



Se requiere una adecuada preparación de la máquina y de la zona de trabajo para evitar que ocurran lesiones de gravedad. Deben seguirse los siguientes procedimientos para preparar la máquina:

1. Elija una zona de trabajo donde:
   - haya suficiente luz
   - no estén presentes líquidos, vapores o polvos que puedan prender fuego.
   - exista una salida de corriente eléctrica conectada a tierra

- haya una senda directa hasta el tomacorriente, libre de fuentes de calor, aceites, bordes afilados o cortantes o piezas movibles que puedan dañar al cordón eléctrico
- haya un lugar seco para situar la máquina y al operador. No use la máquina si está puesta sobre agua
- el suelo esté nivelado
- la ventilación sea adecuada para evitar la acumulación de vapores refrigerantes.

2. Limpie la zona de trabajo antes de montar cualquier equipo.
3. Si la pieza de trabajo se extiende más allá de cuatro (4) pies de la Roscadora, use uno o más soportes para tubos con el fin de evitar que el tubo se caiga u oscile.
4. Revise el nivel del Refrigerante para Cortar Roscas RIDGID y llene el depósito cuando sea necesario.

¡NOTA! El Refrigerante para Cortar Roscas RIDGID ha sido específicamente formulado para usarse en la Roscadora No. 1210. Ha sido concebido para enfriar el tubo con rapidez y proporcionar una rosca limpia y seca para instalarse de inmediato.

- Observe el nivel del refrigerante en el tubo indicador en la parte posterior de la Roscadora No. 1210 *(Figura 4)*.
- Desatornille la tapa del depósito y vacíe refrigerante en el depósito *(Figura 4)*.

¡NOTA! Al depósito le caben aproximadamente 16 onzas de líquido.

- Vuelva a colocar la tapa del depósito.

CUIDADO El uso de otros fluidos que no sean el Refrigerante para Roscas RIDGID, anulará la garantía de la Roscadora 1210 RIDGID y puede hacer daño a la roscadora y a las terrajas. El Refrigerante para Roscas RIDGID NO debe usarse con ningún otro equipo de roscado RIDGID.

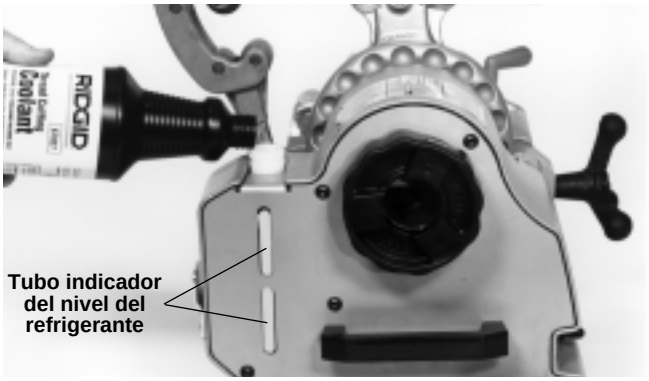


Figura 4 – Modo de llenar el depósito de refrigerante

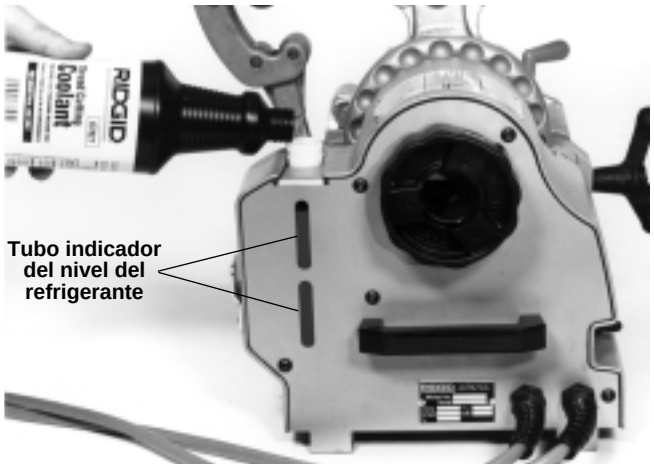


Figura 5 – Depósito lleno

5. Tire el respiradero ubicado encima de la tapa del depósito de refrigerante hasta la posición abierta (OPEN) *(Figura 6)*.

¡NOTA! Durante el funcionamiento de la máquina, el respiradero debe estar en la posición OPEN (abierto). Si el respiradero se deja cerrado, puede que se interrumpa el flujo de refrigerante.

6. Asegure que el interruptor de encendido esté en la posición OFF (apagado).

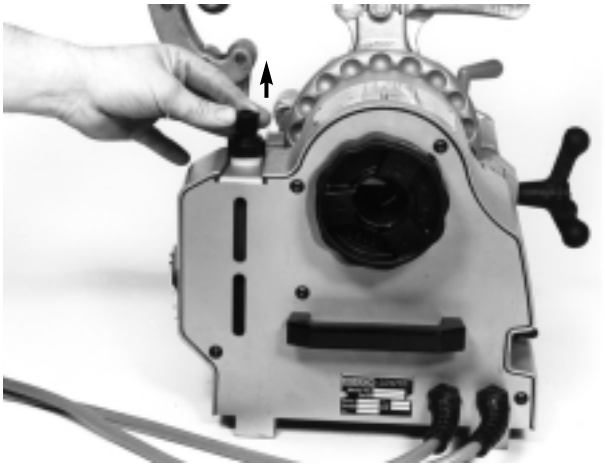


Figura 6 – Respiradero del depósito en posición abierta

7. Sitúe el interruptor de pie donde el operador pueda controlar la máquina, las herramientas y la pieza de trabajo con seguridad. Debe permitir que el operador:
   - quede parado frente al interruptor direccional.
   - pueda alcanzar con facilidad el interruptor, las herramientas y los portaherramientas sin tener que extender su cuerpo por encima de la máquina.
8. Enchufe la Roscadora al tomacorriente ubicado en la senda despejada elegida con anterioridad. Si el cordón eléctrico no alcanza la salida de corriente,

use un cordón de extensión que se encuentre en buenas condiciones.

⚠ ADVERTENCIA

Para evitar choques e incendios eléctricos, nunca use un cordón de extensión dañado o que no cumpla con los siguientes requisitos:

- tener un enchufe de tres clavijas similar al que se muestra en la sección Seguridad eléctrica.
- estar clasificado como “W” ó “W-A”, si será usado a la intemperie.
- tener el grosor suficiente (14 AWG). Si el grosor del cable es insuficiente, el cordón puede sobrecalentarse y derretirse su material aislante, o prender fuego a objetos cercanos.

⚠ ADVERTENCIA Para reducir el riesgo de ocasionar choques eléctricos, mantenga todas las conexiones eléctricas secas y levantadas del suelo. No toque el enchufe con las manos mojadas.

9. Revise la Roscadora para asegurar que funciona correctamente.
   - Mueva el interruptor a la posición ON. Oprima y suelte el interruptor de pie. Verifique que la Roscadora gira en el sentido contrario al de las manecillas del reloj cuando usted se encuentra frente al portaherramientas delantero. Haga componer la Roscadora si gira en el sentido equivocado o si el interruptor de pie no controla su detención o puesta en marcha.
   - Oprima y mantenga el pie sobre el interruptor. Revise las partes movibles por si están desalineadas o atascadas o por si emiten ruidos extraños, y asegure que no existan otras condiciones inusuales que afecten el normal y seguro funcionamiento de la máquina. Si detecta alguna anormalidad, lleve el motor a componer.
   - Revise el sistema de refrigeración colocando el cabezal de terrajas en la posición DOWN (abajo). Presione hacia abajo sobre el cabezal *(Figura 7)*. Mientras tenga oprimido el interruptor de pie, el refrigerante debe fluir continuamente desde el cabezal de terrajas como un chorrito de gotas (una (1) gota por segundo, aproximadamente).
   - Suelte el interruptor de pie y baje el interruptor a la posición de OFF (apagado).

¡NOTA! Si no se ha usado la Roscadora 1210 por algún tiempo o se le ha sacado el cabezal de terrajas, el sistema refrigerante debe cebarse.

Cómo cebar el sistema refrigerante

1. Chequee que la tapa del respiradero del depósito esté en la posición de OPEN (abierta) *(Figura 6)*.
2. Mueva el cabezal de terrajas a la posición DOWN (abajo) y el interruptor a la posición de ON (encendido).
3. Apriete y mantenga oprimido el interruptor de pie.
4. Cargue el cabezal de terrajas hacia abajo (DOWN) *(Figura 7)*. El cabezal accionará a una válvula de vástago ubicada en el carro.
5. Cuando las gotas de refrigerante se hagan visibles en el cabezal de terrajas, suelte el cabezal. El sistema de refrigeración se encuentra cebado y listo.
6. Suelte el interruptor de pie y retire su pie de encima.

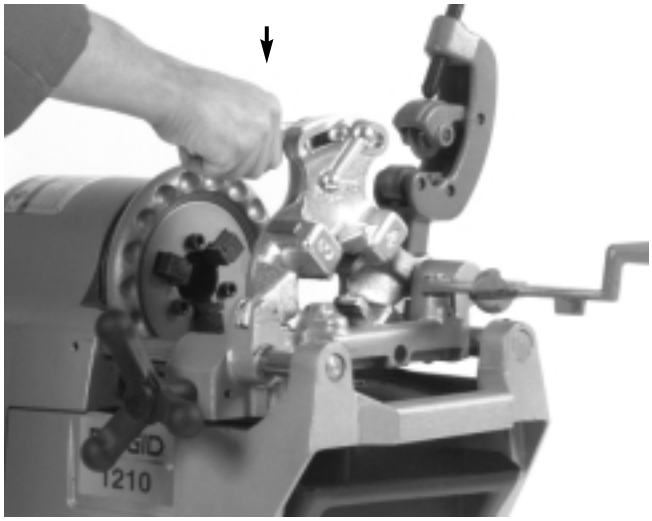


Figura 7 – Cebado del sistema refrigerante

Instrucciones de funcionamiento

⚠ ADVERTENCIA

No use guantes o ropa suelta cuando haga funcionar la Roscadora. Mantenga chaquetas y puños abotonados. No extienda su cuerpo sobre la máquina ni el tubo.

No use esta Roscadora si le falta su interruptor de pie o si éste está dañado. Siempre lleve protección para los ojos para que no les entren mugre u objetos extraños.

Mantenga sus manos apartadas de un tubo o acoplamiento que gira. Detenga la máquina antes de limpiar las roscas de un tubo o de atornillar un acoplamiento. Espere que la máquina se detenga por completo antes de tocar el tubo o los portaherramientas de la máquina.

No emplee la máquina para fabricar o desprender un

acoplamiento (fitting). La Roscadora no está hecha para estos usos.

Hágala funcionar en zonas ventiladas para evitar la acumulación de vapores refrigerantes.

Instalación del tubo en la Roscadora:

1. Asegure que la cortadora, escariadora y el cabezal de terrajas estén elevados hacia atrás del carro.
2. Haga una marca en el tubo, allí donde lo desea cortar.
3. Introduzca el tubo en la Roscadora de tal manera que el extremo que se labrará o la marca hecha en el lugar del corte quede unas 4 pulgadas más adelante que las mordazas del mandril.
4. Introduzca las piezas de trabajo de menos de 2 pies de longitud por la parte delantera de la máquina. Meta los tubos más largos por cualquiera de los dos extremos para que el trozo más largo del tubo sobresalga de la parte trasera de la Roscadora.

   ⚠ ADVERTENCIA Para evitar el volcamiento del equipo, coloque los soportes para tubos debajo de la pieza de trabajo.
5. Apriete el dispositivo de centrado trasero alrededor del tubo girando el volante hacia la izquierda si el operario está mirando la Roscadora desde su parte trasera. Esto impide que el tubo se mueva, de lo contrario, se fabrican roscas de mala calidad.
6. Asegure el tubo efectuando repetidos y enérgicos giros hacia la izquierda con el volante del mandril (cuando se lo mira desde la parte trasera de la Roscadora). Esta acción “engrana” la mordaza firmemente alrededor del tubo.

Corte de tubos con la Cortadora No. 354

1. Asegure que la escariadora y el cabezal de terrajas se encuentren en la posición UP (arriba) *(Figura 8)*.
2. Baje la cortadora hacia el tubo y con la palanca mueva el carro para alinear la rueda de corte con la marca hecha en el tubo *(Figura 8)*.
3. Apriete el mango del tornillo de alimentación de la cortadora sobre el tubo manteniendo la rueda de la cortadora alineada con la marca.
4. Adopte la postura correcta para trabajar.

   ⚠ ADVERTENCIA Así mantendrá su equilibrio y ejercerá control sobre la máquina y herramientas:
   - Asegure que puede retirar su pie con rapidez del interruptor de pie.
   - Párese vuelto hacia el interruptor de ON/OFF
   - Asegure que puede alcanzar con facilidad las herramientas y mandriles.
   - No extienda su cuerpo sobre la máquina o la pieza de trabajo.
5. Mueva el interruptor a la posición ON (adelante).
6. Agarre el mango del tornillo de alimentación de la cortadora con ambas manos *(Figura 8)*.

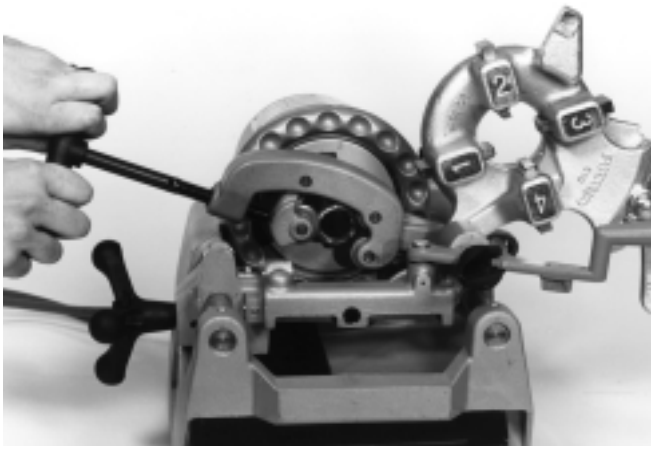


Figura 8 – Corte de un tubo con la Cortadora No. 354

7. Con el pie izquierdo baje y mantenga oprimido el interruptor de pie.
8. Lenta pero continuamente apriete el mango del tornillo de alimentación hasta que se haya cortado el tubo. No fuerce la cortadora hacia la pieza de trabajo.
9. Suelte el interruptor de pie y saque su pie.
10. Vuelva la cortadora a su posición UP (arriba).

Escariado de tubos con la Escariadora No. 334

1. Con la cortadora y el cabezal de terrajas en la posición UP (arriba), mueva la escariadora a su posición de funcionamiento *(Figura 9)*.
2. Chequee que el interrupto ON/OFF para asegurar que está en la posición ON. Pise y mantenga oprimido el interruptor de pie con su pie izquierdo.
3. Haga avanzar el carro hacia el tubo con el volante del carro *(Figura 9)*.
4. Ejerciendo una leve presión sobre el volante, alimente la escariadora en el tubo para escariarlo.
5. Suelte el interruptor de pie y vuelva la escariadora a su posición de UP (arriba).

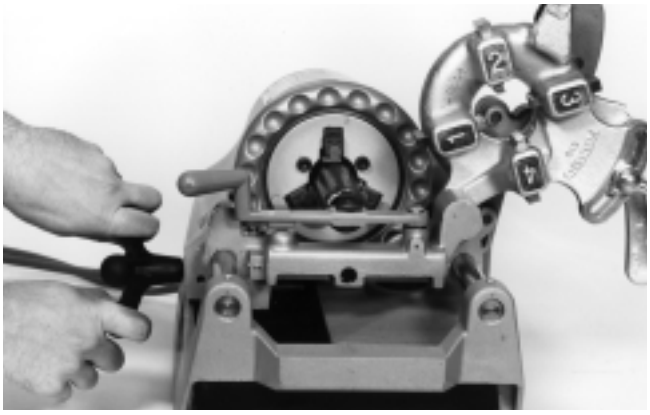


Figura 9 – Escariado de un tubo con la Escariadora No. 334

Roscado de tubos con un Cabezal de Terrajas No. 610

¡NOTA! Los Cabezales de Terrajas 610 y 610A fueron diseñados para ser usados EXCLUSIVAMENTE con la Roscadora No. 1210. Estos cabezales de terrajas no son compatibles con ningún otro equipo de roscado RIDGID. Ningún otro Cabezal de Terrajas RIDGID le cabe a la Roscadora No. 1210.

1. Asegure que la cortadora y la escariadora estén levantadas hacia la parte trasera del carro *(Figura 10)*.
2. Baje el cabezal de terrajas a la posición de roscado.
3. Revise que el cabezal terrajas contenga terrajas del tamaño adecuado. Se requiere un juego de terrajas para tubería de entre 1/2 y 3/4 pulgada de diámetro y otro diferente para tubería de 1 pulgada de diámetro.
4. Regule el cabezal de terrajas a la dimensión apropiada y gire la palanca de desenganche a la posición de CLOSED (cerrada).

¡NOTA! Consulte la sección sobre el Cabezal de Terrajas No. 610 para proceder a cambiar las terrajas o para regular los tamaños.

5. Con el interruptor de control en ON (encendido), pise el interruptor de pie y con el volante del carro, alimente el cabezal hacia el tubo. Una ligera presión sobre el volante pondrá las terrajas en marcha.

¡NOTA! El flujo del refrigerante comenzará automáticamente durante el roscado. ¡EL FLUJO CONSISTIRÁ EN UN CHORRITO CONTINUO DE GOTAS! El refrigerante enfriará la pieza de trabajo mediante evaporación, la que ayuda a producir roscas de superior calidad.

6. Cuando se haya completado la rosca, gire la palanca de desenganche a la posición de OPEN (abierta) para retraer las terrajas.
7. Suelte el interruptor de pie y retire su pie.
8. Revise la longitud y profundidad de la rosca recién labrada *(Figura 18)*.

¡NOTA! Es posible que sea necesario efectuar un leve ajuste de la profundidad debido a variaciones en los acoplamientos o fittings.

Figura 10 – Roscado de un tubo con el Cabezal de Terrajas No. 610

Roscado de tubos con el Cabezal de Terrajas de Autoapertura No. 610A

¡NOTA! El Cabezal de Terrajas No. 610A está disponible únicamente como cabezal BSPT.

1. Asegure que la cortadora y la escariadora estén levantadas hacia la parte trasera del carro *(Figura 10).*
2. Baje el cabezal de terrajas a la posición de roscado.
3. Revise que el cabezal terrajas contenga terrajas del tamaño adecuado. Se requiere un juego de terrajas para tubería de entre 1/2 y 3/4 pulgada de diámetro y otro diferente para tubería de 1 pulgada de diámetro.
4. Regule el cabezal de terrajas a la dimensión apropiada y empuje la palanca de armar hacia delante hasta que el gatillo se levante.

¡NOTA! Consulte la sección sobre el Cabezal de Terrajas No. 610A para proceder a cambiar las terrajas o para regular los tamaños.

5. Con el interruptor de control en ON (encendido), pise el interruptor de pie y con el volante del carro, alimente el cabezal hacia el tubo. Una ligera presión sobre el volante pondrá las terrajas en marcha.

¡NOTA! El flujo del refrigerante comenzará automáticamente durante el roscado. ¡EL FLUJO CONSISTIRÁ EN UN CHORRITO CONTINUO DE GOTAS!

6. Cuando se haya completado la rosca, el gatillo del cabezal de terrajas entrará en contacto con el extremo del tubo y retraerá las terrajas en forma automática.
7. Suelte el interruptor de pie y retire su pie.
8. Revise la longitud y profundidad de la rosca recién labrada *(Figura 18).*

¡NOTA! Es posible que sea necesario efectuar un leve ajuste de la profundidad debido a variaciones en los acoplamientos o fittings.

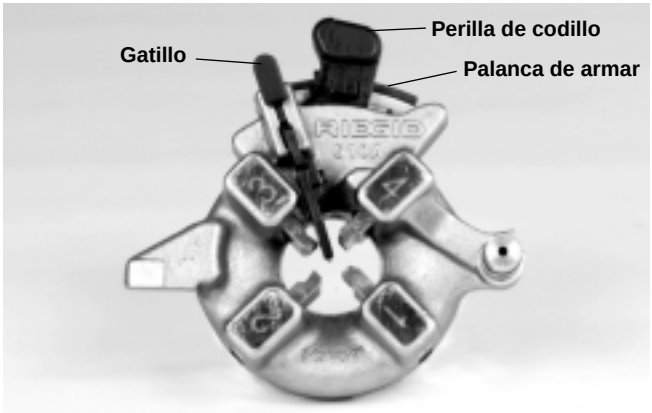


Figura 11 – Cabezal de terrajas No. 610A en posición levantada. Fíjese en la posición del gatillo y de la palanca de armar.

Cómo sacar el tubo de la Roscadora

1. Mediante repetidos y enérgicos giros del volante del mandril en la parte delantera de la máquina, suelte la pieza de trabajo de las mordazas del mandril.
2. Si es necesario, afloje el dispositivo de centrado trasero girando el volante en la parte trasera de la máquina hacia la izquierda.
3. Retire de la Roscadora la pieza de trabajo, sujetándola firmemente.

⚠ ADVERTENCIA Cuando trabaje con trozos largos de tubos, asegure que el extremo que se encuentra más lejos de la Roscadora esté sujeto antes de retirarlo. De lo contrario, pueden ocurrir lesiones al volcarse el equipo o al caer la pieza de trabajo.

Transporte de la máquina

1. Asegure que la máquina esté desenchufada de la fuente de suministro.
2. Limpie las virutas y otros desechos de la bandeja de virutas.
3. Empuje el respiradero en la parte superior de la tapa del depósito a la posición CLOSED (cerrado). Revise que la tapa del depósito esté bien atornillada.
4. Mueva la cortadora, escariadora y cabezal de terrajas a la posición DOWN (abajo). *(Figura 12)*
5. Desacople la Roscadora 1210 del Soporte 120 sacando el pasador de fijación. Agarre tanto la manija delantera como la trasera de la Roscadora 1210 y levante la máquina en forma recta, fuera de los pasadores de montaje.
6. Meta el interruptor de pie en el clip correspondiente en el costado izquierdo de la máquina (mirada desde atrás) *(Figura 13)*.
7. Pliegue el Soporte No. 120 extrayendo los pasadores de émbolo de las dos patas no estacionarias. Gire cada una de esas patas hacia la pata central estacionaria *(Figura 12)*.

Figura 12 – Roscadora 1210 y Soporte 120 listos para el transporte

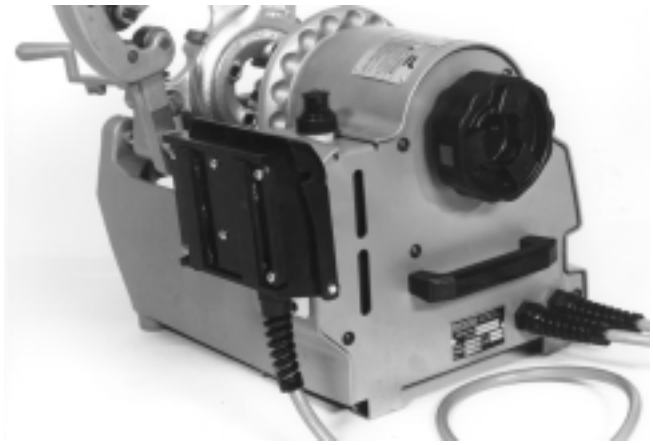


Figura 13 – Interruptor de pie en la posición de transporte

Instalación y ajuste de tamaños en el Cabezal de Terrajas de Apertura Rápida No. 610

¡NOTA! El cabezal de terrajas universal *(Figura 14)* para roscas a mano derecha necesita dos juegos de terrajas para roscar tubería desde 1/2 hasta 1 pulgada. Se precisa un juego de terrajas para cada una de las siguientes gamas de tamaño: (1/2 a 3/4 pulg) y (1 pulg).

1. Con la máquina desenchufada, extraiga el cabezal de terrajas.
2. Ponga el cabezal de terrajas sobre un banco con los números apuntando hacia arriba.
3. Mueva la palanca de desenganche a la posición OPEN (abierta).
4. Afloje la palanca de agarre mediante tres vueltas completas.
5. Levante y saque la lengüeta de la arandela de agarre fuera de la ranura ubicada debajo de la barra de dimensionamiento. Deslice la palanca de desenganche hasta el final de la ranura en dirección a OVER (por encima) en la barra de dimensionamiento (flecha CHANGE DIES -cambio de terrajas- en la parte trasera de la placa de levas).
6. Extraiga las terrajas desgastadas del cabezal.
7. Introduzca nuevas terrajas hasta las líneas indicadoras. Los números del 1 al 4 señalados en las terrajas deben coincidir con los indicados en el cabezal.
8. Mueva la palanca de desenganche hacia fuera para que la lengüeta de la arandela en la palanca de agarre caiga en la ranura ubicada debajo de la barra de dimensionamiento.
9. Ajuste la barra de dimensionamiento del cabezal de terrajas hasta que la línea índice en el eslabón quede alineada con la marca de tamaño adecuada en la barra de dimensionamiento.
10. Apriete la palanca de agarre.

¡NOTA! En caso de requerirse roscas sobredimensionadas o subdimensionadas, coloque la línea índice en dirección a las marcas OVER (por encima) ó UNDER (por debajo) en la barra de dimensionamiento.

11. Vuelva a colocar el cabezal de terrajas en la máquina.

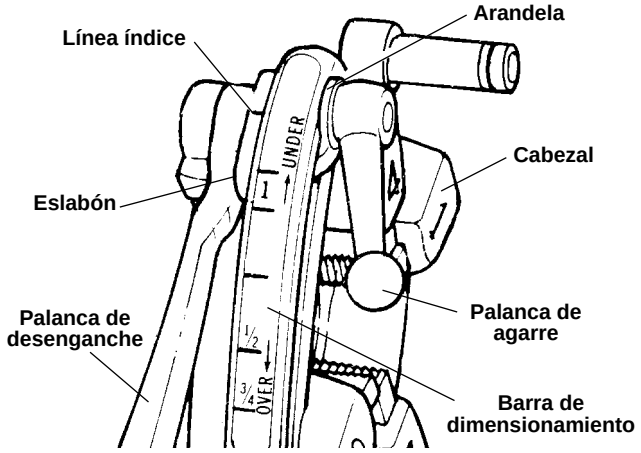


Figura 14 – Cabezal de Terrajas Universal de Apertura Rápida

Instalación y ajuste de tamaños en el Cabezal de Terrajas de Autoapertura No. 610A

¡NOTA! El cabezal de terrajas universal *(Figura 11)* para roscas a mano derecha necesita dos juegos de terrajas para roscar tubería desde 1/2 hasta 1 pulgada. Se precisa un juego de terrajas para cada una de las siguientes gamas de tamaño: (1/2 a 3/4 pulg.) y (1 pulg.).

1. Con la máquina desenchufada, extraiga el cabezal de terrajas.
2. Empuje la palanca de armar hacia adelante hasta que se levante el gatillo *(Figura 11)*.
3. Ponga el cabezal de terrajas sobre una superficie plana con los números apuntando hacia arriba.
4. Suelte la perilla de codillo como se muestra *(Figura 15)*.

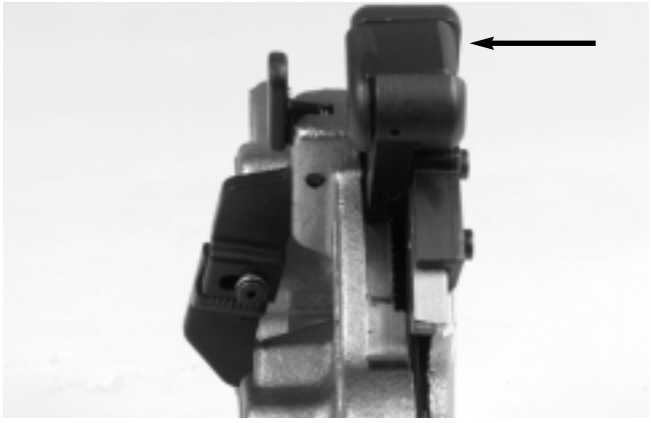


Figura 15 – Suelte la perilla de codillo empujándola en la dirección que apunta la flecha

5. Gire el cabezal de terrajas hacia la derecha hasta que la perilla de codillo llegue al final de la barra de dimensionamiento. Mientras se gira el cabezal de terrajas, no permita que la perilla de codillo se enganche en los bloques de tamaños. Las terrajas se saldrán de sus ranuras *(Figuras 16 y 17).*

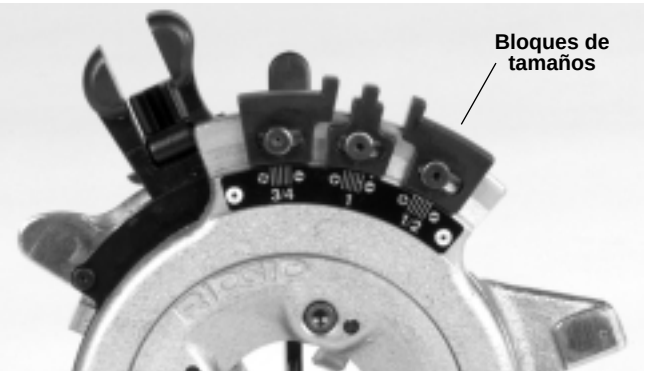


Figura 16 – Perilla de codillo desenganchada. Cabezal de terrajas girado completamente hacia la derecha (visto desde atrás)

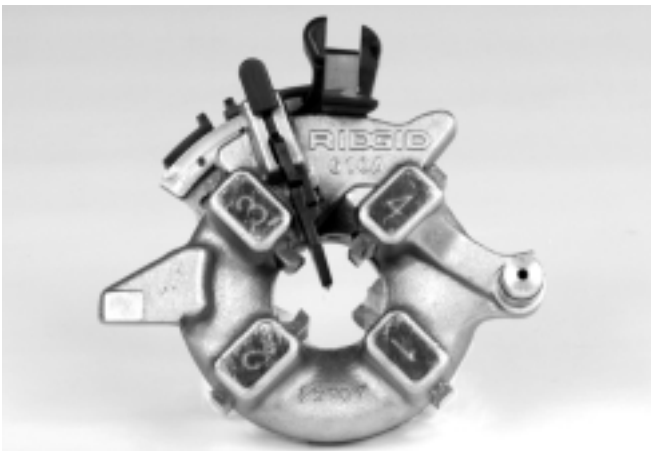


Figura 17 – Perilla de codillo desenganchada. Cabezal de terrajas girado completamente hacia la derecha (visto desde adelante)

6. Saque las terrajas desgastadas.
7. Introduzca nuevas terrajas hasta las líneas indicadoras, y asegure que los números en las terrajas coincidan con los del cabezal. Cuando correctamente insertadas, las terrajas engancharán el retén de bola en la ranura del cabezal.
8. Gire el cabezal hacia la izquierda y enganche la perilla de codillo en el bloque de tamaño que desee.

¡NOTA! En caso de requerir roscas sobre o subdimensionadas, ajuste los bloques de tamaño aflojando el tornillo Allen *(Figura 16)*.

Verificación de la longitud de una rosca *(Figura 18)*

1. La rosca queda de la longitud debida cuando la terraja #1 queda al ras con el extremo del tubo.
2. Si es posible, las roscas deben chequearse con un calibrador o medidor anular de roscas. La rosca tiene la debida profundidad si el calibrador anular queda a más/menos (+/-1) una vuelta del extremo del tubo.
3. Para corregir roscas grandes (poco profundas), regule el cabezal de terrajas levemente hacia la marca UNDER (por debajo) (-) en el cabezal de terrajas.
4. Para corregir roscas pequeñas (profundas), regule el cabezal de terrajas levemente hacia la marca OVER (por encima) (+) en el cabezal de terrajas.

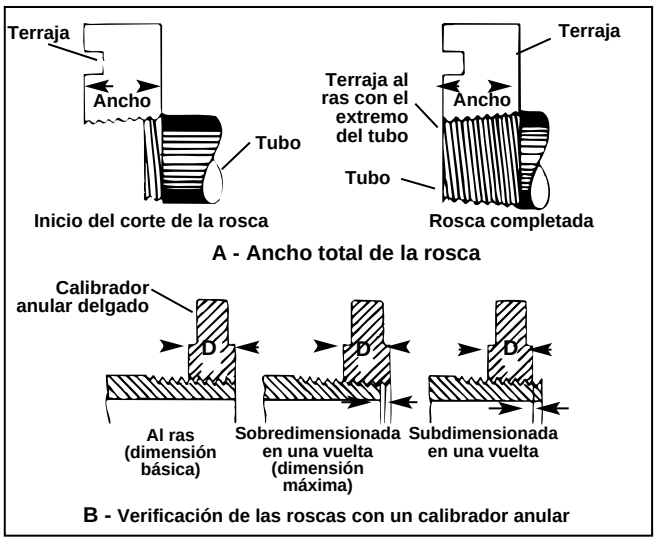


Figura 18 – Verificación de la longitud y profundidad de una rosca

¡NOTA! Si no se tiene un calibrador anular, emplee un fitting parecido a los que se están utilizando en la obra. La rosca del tubo debe labrarse de manera tal que el fitting pueda enrollársele a mano 4 ó 5 vueltas.

Accesorios

⚠ ADVERTENCIA

Los siguientes productos RIDGID son los únicos aptos para funcionar con la Máquina Roscadora No. 1210. Los accesorios de otras herramientas pueden resultar peligrosos si se usan en esta Roscadora. Para evitar lesiones de gravedad, sólo use los accesorios que se listan a continuación.

Modelo No.	Descripción
Cabezales de terrajas	
610	NPT, de Apertura Rápida, a mano der., 1/2 a 1 pulg.
610A	BSPT,de Autoapertura, a mano der., 1/2 a 1 pulg.
Terrajas	
—	NPT, Gold sin aceite, a mano der.,1/2 a 3/4 pulg
—	NPT, Gold sin aceite, a mano der., 1 pulgada
—	BSPT Gold sin aceite, a mano der., 1/2 a 3/4 pulg
—	BSPT gold sin aceite, a mano der., 1 pulgada
Refrigerante	
—	1 cuarto de galón de Refrigerante para Cortar Roscas
Soportes	
120	Soporte plegable
Soportes para tubos	
(Consulte el Catálogo de Ridge Tool)	

¡NOTA! Consulte a un Distribuidor RIDGID o el Catálogo de Ridge Tool para las especificaciones y números de los artículos disponibles.

Instrucciones para el mantenimiento

⚠ ADVERTENCIA

Asegúrese de que la máquina se encuentra desenchufada antes de efectuarle servicio o ajustes.

Recambio de las piezas de la mordaza

1. Para extraer las inserciones, meta un punzón en la ranura del retén de resorte en la mordaza y empuje hacia abajo. *(Figura 19)*
2. Continúe empujando el retén de resorte hacia abajo y lentamente deslice la mordaza fuera del eje que la sostiene. Extraiga la inserción.
3. Instale la nueva inserción; colóquela en el eje y con un dedo oprima el resorte y el émbolo. Lentamente mueva la inserción más allá del resorte y el émbolo hasta que se asiente totalmente en el eje que la sostiene.

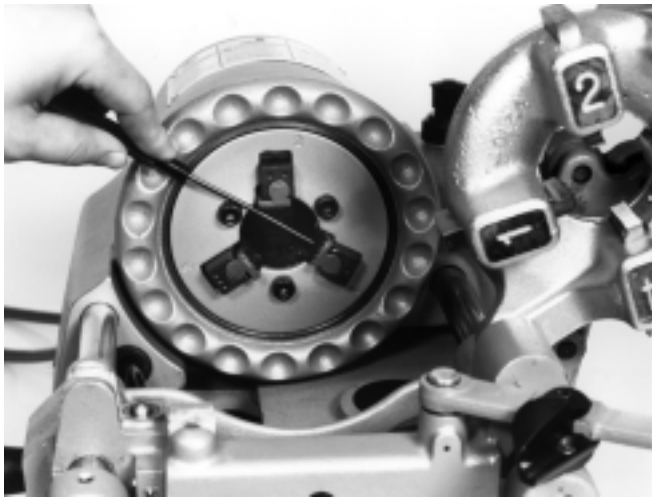


Figura 19 – Recambio de las inserciones de la mordaza

Recambio de las escobillas de carbono

¡NOTA! Cada 6 meses revise las escobillas del motor y recámbielas si se han desgastado a menos de 1/2 pulgada.

1. Desenchufe la máquina del suministro de corriente.
2. Con un destornillador, extraiga el tapón de la tapa de las escobillas ubicado en el alojamiento de la máquina *(Figura 20)* para dejar expuesta la primera tapa de las escobillas *(Figura 21)*.
3. Extraiga los tornillos de la tapa inferior y la tapa inferior misma, para dejar expuesta la segunda tapa de las escobillas.
4. Extraiga las tapas de las escobillas.
5. Extraiga las escobillas de carbono con cuidado.
6. Instale las nuevas escobillas de carbono.
7. Vuelva a colocar las tapas de las escobillas, el tapón de la tapa de las escobillas y la tapa inferior de la máquina.

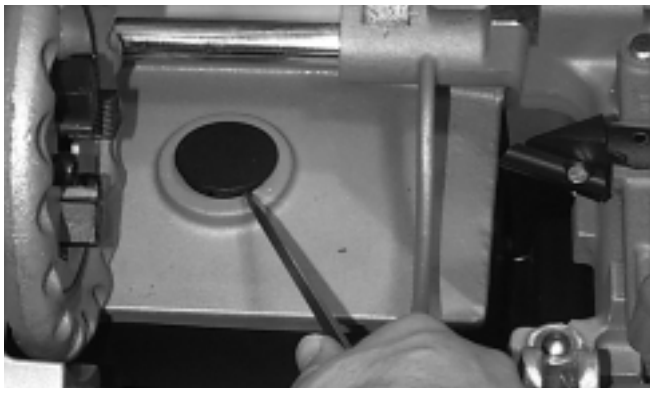


Figura 20 – Extracción del tapón de la tapa de las escobillas

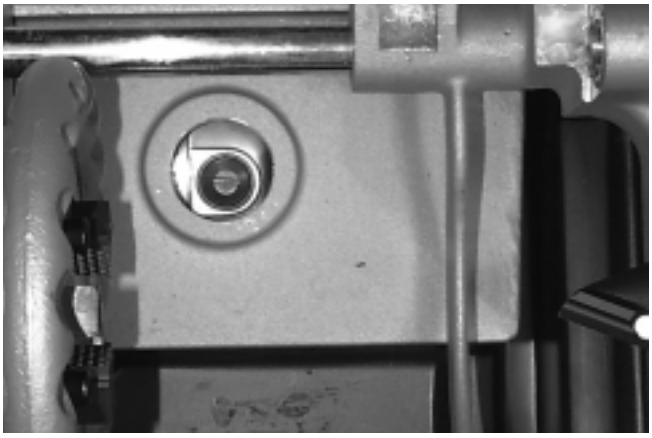


Figura 21 – Se ha extraído el tapón de la tapa de las escobillas y el sostenedor de la escobilla ha quedado expuesto

Almacenamiento de la máquina

⚠ ADVERTENCIA

Los equipos a motor deben guardarse dentro, bajo techo, o bien cubiertos para guarecerlos de la lluvia. Almacene la máquina bajo llave, fuera del alcance de los niños y personas que no conocen el manejo de estas Roscadoras. Esta máquina puede causar graves lesiones en manos de usuarios sin entrenamiento.

Servicio y reparaciones

⚠ ADVERTENCIA

Las Instrucciones de Mantenimiento abarcan la mayoría de los servicios que necesita esta máquina. Cualquier problema que no haya sido tratado en este capítulo debe ser resuelto únicamente por un técnico autorizado de RIDGID.

La herramienta debe llevarse a un Servicentro Autorizado Independiente RIDGID o devuelta a la fábrica. Todas las reparaciones efectuadas por un servicentro RIDGID están garantizadas contra defectos de los materiales y de la mano de obra.

⚠ ADVERTENCIA

Sólo deben usarse piezas de recambio idénticas cuando se le hace mantenimiento a esta máquina. Si no se siguen estas instrucciones, pueden producirse choques eléctricos u otras lesiones graves.

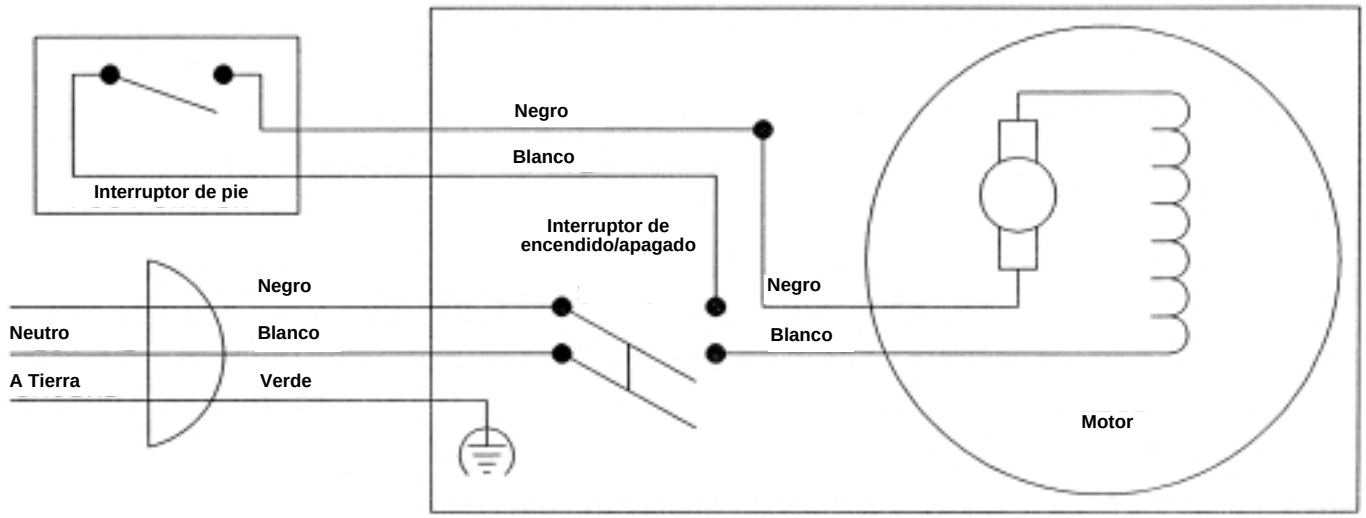
Si Ud. tiene cualquier pregunta relativa al servicio o reparación de esta máquina, llame o escriba a:

Ridge Tool Company
Technical Service Department
400 Clark Street
Elyria, Ohio 44035-6001
Teléfono: (800) 519-3456
E-mail: TechServices@ridgid.com

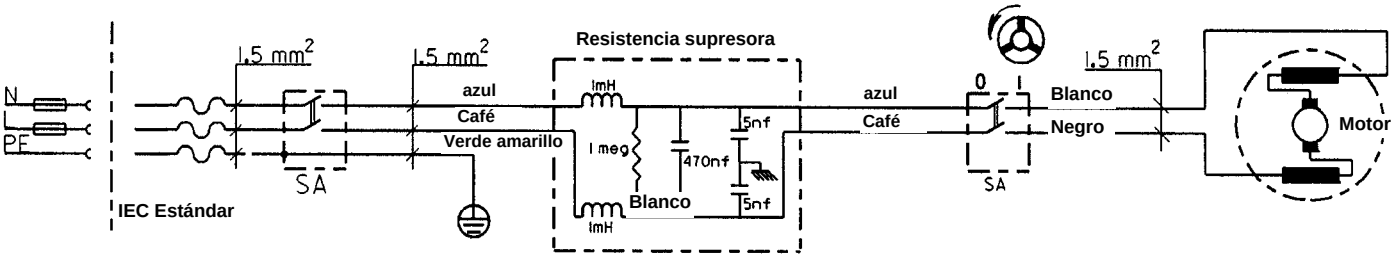
Para obtener el nombre y la dirección del Servicentro Autorizado más cercano a Ud., llame al (800) 519-3456 o visítenos en http://www.ridgid.com

Diagrama de cableado

120V 60 Hz

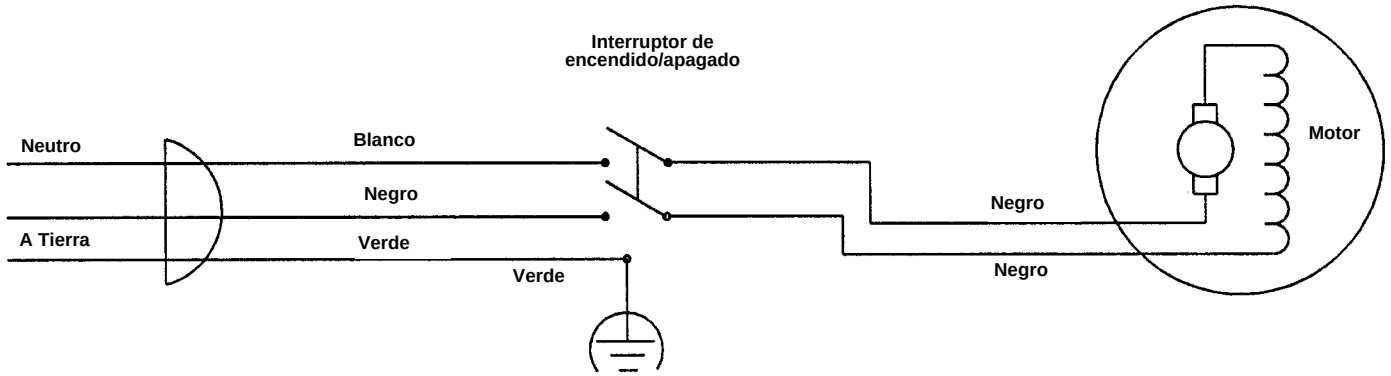


Europa 230V
Reina Unido 110V



PE = Potencial a tierra
N= Neutro
L= Línea

Japón 100V
Exportación 230V



RIDGID
FULL LIFETIME WARRANTY
Against Material Defects & Workmanship

What is covered
RIDGID® tools are warranted to be free of defects in workmanship and material.

How long coverage lasts
This warranty lasts for the lifetime of the RIDGID® tool. Warranty coverage ends when the product becomes unusable for reasons other than defects in workmanship or material.

How you can get service
To obtain the benefit of this warranty, deliver via prepaid transportation the complete product to RIDGE TOOL COMPANY, Elyria, Ohio, or any authorized RIDGID® INDEPENDENT SERVICE CENTER. Pipe wrenches and other hand tools should be returned to the place of purchase.

What we will do to correct problems
Warranted products will be repaired or replaced, at RIDGE TOOL'S option, and returned at no charge; or, if after three attempts to repair or replace during the warranty period the product is still defective, you can elect to receive a full refund of your purchase price.

What is not covered
Failures due to misuse, abuse or normal wear and tear are not covered by this warranty. RIDGE TOOL shall not be responsible for any incidental or consequential damages.

How local law relates to the warranty
Some states do not allow the exclusion or limitation of incidental or consequential damages, so the above limitation or exclusion may not apply to you. This warranty gives you specific rights, and you may also have other rights, which vary, from state to state, province to province, or country to country.

No other express warranty applies
This FULL LIFETIME WARRANTY is the sole and exclusive warranty for RIDGID® products. No employee, agent, dealer, or other person is authorized to alter this warranty or make any other warranty on behalf of the RIDGE TOOL COMPANY.

Ridge Tool Company
400 Clark Street
Elyria, Ohio 44035-6001

Ridge Tool Subsidiary
Emerson Electric Co.
EMERSON.

RIDGID
FULL LIFETIME WARRANTY
Against Material Defects & Workmanship

Ce qui est couvert
Les outils RIDGE® sont garantis contre tous vices de matériaux et de main d'oeuvre.

Durée de couverture
Cette garantie est applicable durant la vie entière de l'outil RIDGE®. La couverture cesse dès lors que le produit devient inutilisable pour raisons autres que des vices de matériaux ou de main d'oeuvre.

Pour invoquer la garantie
Pour toutes réparations au titre de la garantie, il convient d'expédier le produit complet en port payé à la RIDGE TOOL COMPANY, Elyria, Ohio, ou bien le remettre à un réparateur RIDGID® agréé. Les clés à pipe et autres outils à main doivent être ramenés au lieu d'achat.

Ce que nous ferons pour résoudre le problème
Les produits sous garantie seront à la discrétion de RIDGE TOOL, soit réparés ou remplacés, puis réexpédiés gratuitement ; ou si, après trois tentatives de réparation ou de remplacement durant la période de validité de la garantie le produit s'avère toujours défectueux, vous aurez l'option de demander le remboursement intégral de son prix d'achat.

Ce qui n'est pas couvert
Les défaillances dues au mauvais emploi, à l'abus ou à l'usure normale ne sont pas couvertes par cette garantie. RIDGE TOOL ne sera tenue responsable d'aucuns dommages directs ou indirects.

L'influence de la législation locale sur la garantie
Puisque certaines législations locales interdisent l'exclusion des dommages directs ou indirects, il se peut que la limitation ou exclusion ci-dessus ne vous soit pas applicable. Cette garantie vous donne des droits spécifiques qui peuvent être éventuellement complétés par d'autres droits prévus par votre législation locale.

Il n'existe aucune autre garantie expresse
Cette GARANTIE PERPETUELLE INTEGRALE est la seule et unique garantie couvrant les produits RIDGID®. Aucun employé, agent, distributeur ou tiers n'est autorisé à modifier cette garantie ou à offrir une garantie supplémentaire au nom de la RIDGE TOOL COMPANY.

RIDGID
FULL LIFETIME WARRANTY
Against Material Defects & Workmanship

Qué cubre
Las herramientas RIDGID están garantizadas contra defectos de la mano de obra y de los materiales empleados en su fabricación.

Duración de la cobertura
Esta garantía cubre a la herramienta RIDGID durante toda su vida útil. La cobertura de la garantía caduca cuando el producto se torna inservible por razones distintas a las de defectos en la mano de obra o en los materiales.

Cómo obtener servicio
Para obtener los beneficios de esta garantía, envíe mediante porte pagado, la totalidad del producto a RIDGE TOOL COMPANY, en Elyria, Ohio, o a cualquier Servicentro Independiente RIDGID. Las llaves para tubos y demás herramientas de mano deben devolverse a la tienda donde se adquirieron.

Lo que hacemos para corregir el problema
El producto bajo garantía será reparado o reemplazado por otro, a discreción de RIDGE TOOL, y devuelto sin costo; o, si aún resulta defectuoso después de haber sido reparado o sustituido tres veces durante el período de su garantía, Ud. puede optar por recibir un reembolso por el valor total de su compra.

Lo que no está cubierto
Esta garantía no cubre fallas debido al mal uso, abuso o desgaste normal. RIDGE TOOL no se hace responsable de daño incidental o consiguiente alguno.

Relación entre la garantía y las leyes locales
Algunos estados de los EE.UU. no permiten la exclusión o restricción referente a daños incidentales o consiguientes. Por lo tanto, puede que la limitación o restricción mencionada anteriormente no rija para Ud. Esta garantía le otorga derechos específicos, y puede que, además, Ud tenga otros derechos, los cuales varían de estado a estado, provincia a provincia o país a país.

No rige ninguna otra garantía expresa
Esta GARANTIA VITALICIA es la única y exclusiva garantía para los productos RIDGID. Ningún empleado, agente, distribuidor u otra persona está autorizado para modificar esta garantía u ofrecer cualquier otra garantía en nombre de RIDGE TOOL COMPANY.

Printed in U.S.A. 7/01

999-998-957.10